S S 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

15

一九五九年五月二十一日

1959

中国纺织

1959年　第15期

目　录

社論：进一步加强企业的經济核算工作 ……（1）

加强經济核算工作必須注意的几个問題 ……王良材（3）

依靠群众开展經济核算工作 ……瓦房店紡織厂（7）

成本管理工作也要大搞群众运动 ……宁波久丰紗厂（10）

經济活动分析的新发展 ……天津国棉四厂（12）

大搞群众运动，加强原棉管理 ……（15）

工人群众守“七关”，糾正原棉管理中的差錯 ……龔鴻皋（18）

陕西地区温湿度工作的一般情况 ……陕西省紡織工业局生产处（19）

合理使用設备，調节車間温湿度 ……赵士登（22）

操作法大搞群众运动的几点体会 ……蔣　棪（24）

毛紡織厂如何实現高产优質 ……倪云凌（26）

高質量多品种生产的若干經驗 ……北京市毛紡織厂（29）

增加品种規格，扩大原料利用 ……侯希賢　翟炳晋（31）

天津市东亚毛麻紡織厂精紡毛紗实現高速优質的几点措施 ……朱武英　王明堂（32）

沈阳毛織厂开展“四四”运动 ……（33）

国际紡織：苏联七年計划里毛紡織工业的发展 ……徐　行譯（34）

各地紡織工业动态（簡訊七則） ……（36）

社論

进一步加强企业的經济核算工作

1958年紡織工业部門的經济核算与成本管理工作，和其他各項工作一样，取得了很大的成績。成本有很大的降低，利潤計划超額完成，資金周轉大大加速。

在1958年內，經过整风与双反运动，貫徹了两参一改，改变了过去由少数計划、財会人員搞經营管理工作的情况，废除了一些不利于生产发展的規章制度，簡化了許多記录、核算手續、办法和报表，糾正了財会工作中脫离实际、脫离群众的工作作风与工作方法，进一步树立了財会工作为政治、为生产、为群众服务的观点，使經济核算与成本管理工作有了广泛的群众基础，对今后工作的开展，創造了极为有利的条件。

但是，在1958年工作中也出現了一些問題。这些問題是：一般都放松了成本管理与資金管理。在高速运轉生产跃进的同时，对节約原材料、用电等注意不够，資金随便挪用，材料、半制品积压，現金使用沒有一定手續，有些企业原始記录不能正确反映生产、經营情况，財产管理也有些混乱現象。規章制度"破"的多，"立"的少。总之，經济核算思想淡薄了，經济核算工作放松了。这些缺点，比起1958年的成績来，虽然是次要的；但必須引起我們的注意，并应采取有效措施，加以改进，以促使企业多快好省地全面完成国家計划。

为貫徹紡織工业以高产高質为中心，全面貫徹"四高""四省"的方針，結合最近全国財政厅、局长会議的精神，在加强經济核算方面，目前主要应当抓以下几項工作。

在加强成本管理方面，首先，要抓計划的編制与检查。在編計划时应該正确分析企业的財务成本潛力。必須指出，去年将有些行之有效的制度停止执行后，浪費現象又有抬头，有的还相当严重。同时，由于各項管理制度不健全，漏洞也很多。因此，在編制計划时，应該考虑采取各項有效措施和充分发动群众討論，以求降低成本。既要克服編制計划中的保守思想，同时要使指标落实可靠。計划編制之后，应在党委領导下，加强組織領导，及时检查計划执行情况，抓住不同时期的不同重点問題，加以解决，以保証对生产的促进作用。其次，要抓定額管理。对一些主要定額（如原材料等）应加以分析、审查和进行必要的修訂。在进行这一工作时，应注意使技术人員、計划財会人員和工人密切結合，并明确管理制度和責任。再次，要抓成本分析。經常召开成本分析会議，全面分析，又抓重点，除与指标对比外，还要进行各車間之間以及与先进单位的对比，树立紅旗，开展竞賽。天津国棉四厂实行了厂級、工場和小組上下結合三級經济活动分析的做法，效果很好，值得大家参考。

在資金管理方面，必須注意既要使企业的資金能保証生产的正常进行，又要尽一切可能节約資金，以促进企业加强經济核算。应該糾正随意挪用流动資金去搞基本建設或購置固定資产的現象。坚决执行国务院的規定，流动資金只能用于生产周轉的需要，不应用于

中国纺織

1959年　第15期

目　录

社論：进一步加强企业的經济核算工作 ……（1）

加强經济核算工作必須注意的几个問題 ……王良材（3）

依靠群众开展經济核算工作……瓦房店紡織厂（7）

成本管理工作也要大搞群众运动 ……宁波久丰紗厂（10）

經济活动分析的新发展 ……天津国棉四厂（12）

大搞群众运动，加强原棉管理 ……（15）

工人群众守“七关”，糾正原棉管理中的差錯 ……龍鴻皋（18）

陕西地区温湿度工作的一般情况 ……陕西省紡織工业局生产处（19）

合理使用設备，調节車間温湿度 ……赵士登（22）

操作法大搞群众运动的几点体会 ……蔣　棪（24）

毛紡織厂如何实現高产优質 ……倪云凌（26）

高質量多品种生产的若干經驗……北京市毛紡織厂（29）

增加品种規格，扩大原料利用……侯希賢　翟炳晋（31）

天津市东亚毛麻紡織厂精紡毛紗实現高速优質的几点措施……朱武英　王明堂（32）

沈阳毛織厂开展“四四”运动……（33）

国际紡織：**苏联七年計划里毛紡織工业的发展** ……徐　行譯（34）

各地紡織工业动态（簡訊七則）……（36）

社論

进一步加强企业的經济核算工作

1958年紡織工业部門的經济核算与成本管理工作，和其他各項工作一样，取得了很大的成績。成本有很大的降低，利潤計划超額完成，資金周轉大大加速。

在1958年內，經过整风与双反运动，貫彻了两参一改，改变了过去由少数計划、財会人員搞經营管理工作的情况，废除了一些不利于生产发展的規章制度，簡化了許多記录、核算手續、办法和报表，糾正了財会工作中脫离实际、脫离群众的工作作风与工作方法，进一步树立了財会工作为政治、为生产、为群众服务的观点，使經济核算与成本管理工作有了广泛的群众基础，对今后工作的开展，創造了极为有利的条件。

但是，在1958年工作中也出現了一些問題。这些問題是：一般都放松了成本管理与資金管理。在高速运轉生产跃进的同时，对节約原材料、用电等注意不够，資金随便挪用，材料、半制品积压，現金使用沒有一定手續，有些企业原始記录不能正确反映生产、經营情况，財产管理也有些混乱現象。規章制度“破”的多，“立”的少。总之，經济核算思想淡薄了，經济核算工作放松了。这些缺点，比起1958年的成績来，虽然是次要的；但必須引起我們的注意，并应采取有效措施，加以改进，以促使企业多快好省地全面完成国家計划。

为貫彻紡織工业以高产高質为中心，全面貫彻“四高”“四省”的方針，結合最近全国財政厅、局长会議的精神，在加强經济核算方面，目前主要应当抓以下几項工作。

在加强成本管理方面，首先，要抓計划的編制与检查。在編計划时应該正确分析企业的財务成本潛力。必須指出，去年将有些行之有效的制度停止执行后，浪費現象又有抬头，有的还相当严重。同时，由于各項管理制度不健全，漏洞也很多。因此，在編制計划时，应該考虑采取各項有效措施和充分发动群众討論，以求降低成本。既要克服編制計划中的保守思想，同时要使指标落实可靠。計划編制之后，应在党委領导下，加强組織領导，及时检查計划执行情况，抓住不同时期的不同重点問題，加以解决，以保証对生产的促进作用。其次，要抓定額管理。对一些主要定額（如原材料等）应加以分析、审查和进行必要的修訂。在进行这一工作时，应注意使技术人員、計划財会人員和工人密切結合，并明确管理制度和責任。再次，要抓成本分析。經常召开成本分析会議，全面分析，又抓重点，除与指标对比外，还要进行各車間之間以及与先进单位的对比，树立紅旗，开展竞賽。天津国棉四厂实行了厂級、工場和小組上下結合三級經济活动分析的做法，效果很好，值得大家参考。

在資金管理方面，必須注意既要使企业的資金能保証生产的正常进行，又要尽一切可能节約資金，以促进企业加强經济核算。应該糾正随意挪用流动資金去搞基本建設或購置固定資产的現象。坚决执行国务院的規定，流动資金只能用于生产周轉的需要，不应用于

扩大基本建設投資和其他費用开支。国营企业之間坚持錢貨两清的原則，不应預付貨款和預收貨款。企业間交易除小額可以現金支付外，必須一律通过銀行划拨轉帳。积极处理积压物資，制訂材料儲备定額，加强材料消耗与采購計划，也是很重要的。流动資金周轉是企业管理的一項質量指标，必須采取措施，加速周轉。

除此以外，还必須建立和健全一些对生产有利的、必要的管理制度。例如原始記录制度，財产管理制度，計划管理制度，定額分工管理責任制度，检查分析制度等等。在建立和健全这些制度时，必須考虑工人参加管理的情况，使其能为群众所掌握。

为了做好上述工作，特别是使成本管理工作提高一步，切实注意以下几个問題，有着重要的意义。

第一，必須抓干部的經济核算思想。去年大跃进中，曾有人認为：經济核算是教条主义，这显然是錯誤的。过去，在經济核算工作中某些方面存在生搬硬套的缺点，通过1958年的群众运动已有了很大的改进，我們絶不能因噎废食，走到另一个极端。还有人認为，只要生产大跃进，有沒有經济核算都无所謂。这种把生产与經济核算对立起来的看法，也是不对的。我們必須認識到，經济核算是实現国民經济有計划按比例发展的要求的必要条件，是巩固和发展社会主义計划經济的工具，是监督企业数量和質量指标完成情况的重要手段。只有通过經济核算，才能及时发現企业經济活动中的薄弱环节，发动群众，千方百計地加以改进。因此，每一个干部都必須树立正确全面的經济核算思想，这一点非常重要。

第二，必須貫彻走群众路綫的工作方法。不仅在审查定額、編制計划、进行分析时要依靠群众，同样，計划的执行也要依靠群众。例如成本工作，我們認为，在企业統一的計划下，可采取将消耗定額和費用預算的指标，层层下放給車間、班組（或部門）負責完成的办法，做到人人核算，大家管理，以調动各部門的积极性。当然，在管理权限下放的同时，也要注意加强指导与統一管理，在管的前提下"放"，在放的基础上"管"。这样才便于領导与群众密切地結合。为了适应这一情况，財会工作机构也应作适当的加强和調整。

第三，必須抓經驗交流和評比。組織成本、財务管理的經驗交流会議，开現場会，介紹經驗，树立标兵，以达到互相学习、共同提高的目的。交流經驗中要注意到以管理方法是否先进、有效为主，并注意到大中小型不同企业的經驗。內容要有虛有实，有情况，有經驗，有效果，实事求是，防止浮夸。最近，辽宁、黑龙江、天津及陕西等地区已先后召开了这种会議，并有不少企业介紹了經驗；經委、計委、財政部五月份在成都联合召开全国成本工作經驗交流会議，这对我們今后的工作，一定会有极大的推动作用。

目前，一个以高产高質为中心，全面貫彻"四高""四省"的社会主义劳动竞賽运动，正在全国紡織工业系統蓬勃开展。加强經济核算，加强成本管理，必須密切結合这一运动的发展，而不能孤立地去进行；同时，也要防止那种以降低产品質量来节約原材料的片面做法。我們相信，在党的重視和广大职工群众干劲十足的情况下，只要我們把企业的生产和管理等各方面的工作都切实抓起来，逐步改进，逐步提高，紡織工业一定可以实現今年更大更好更全面的跃进。

加强經济核算工作必須注意的几个問題

紡織工业部計划司
劳动財务处处长 王艮材

自从党的八届六中全会指出“經济工作一定要愈做愈細致，一定要尽可能地接近实际，或者符合实际”以后，中央有关部門更具体的把加强經济核算，特别是加强成本管理作为实現今年更大跃进的途径之一，要求各經济部門各企业单位严格貫彻。联系紡織工业来看，在財务工作方面以加强成本管理为中心，大抓一下經济核算也是十分必要的，完全符合于紡織工业今年以高产高質为中心，全面貫彻四高四省的方針和要求。

現在我們提出要加强經济核算，并非把过去的一套，原封不动的再搬出来，而是从思想方法，到工作方法比之以前应該有所不同，应該具有符合于整风精神和大跃进形势的新的原則和要求。我們認为首先必須有企业党委的統一領导，經济核算工作才能順利开展，才能取得成就。其次还必須注意以下几个問題。

第一，必須进一步树立經济核算为政治、为生产、为群众服务的三大观点

检查过去所做的一些經济核算工作，所建立的一些制度，在双反运动和大跃进中为什么沒有經受得了考驗，最主要的是在思想上、工作方法上沒有明确三大观点。因此，表現在思想上，缺乏政治挂帅，为生产服务的观点不够明确，如不适当的强調了控制与监督，制度办法規定得过死过严，为制度而制度，为核算而核算等等，使主观主义、形式主义从而得到发展。在方法上，主要是缺少群众观点，工作不走群众路綫，不从企业具体情况出发，如生搬硬套，教条主义与过細过繁的核算办法，不易为其他部門所接受，形成脫离实际脫离群众，把經济核算工作孤立起来。这些情况，不仅对进一步发展生产不起作用，甚至还可能阻碍生产发展，同时，必然使經济核算工作不能群众化、經常化、制度化。

經过整风运动和去年生产大跃进的教育，財务工作同志初步認識到了这个問題，在工作上并已初步有了改进，这是一个进步。但还必須进一步学习，进一步树立起三大观点，并以这个思想观点来指导經济核算工作。只有这样，經济核算才有可能正确的有效的开展。

第二，必須与“两参一改”相結合，特别是与工人参加管理相結合

企业实行两参一改三結合是党在領导企业生产和管理工作中貫彻群众路綫的具体办法，去年在整风运动中各企业都已初步推行，今年各地区各企业大都正在进一步推广。工人参加了管理，可以具体了解企业的生产經营情况，从实际工作中进一步体会到自己是企业的主人，这就使工人群众更为关心企业各方面的工作，形成大家管理，大家监

督的局面。

目前大多数企业的生产小組，都已选出了各种的工人管理員，工人参加管理的組織形式已經有了，正在进一步研究工人参加管理的具体办法。应該注意培养工人管理員的业务能力，讓他們能迅速地掌握业务。有关制度办法应該力求簡化，通俗易行，便于工人同志运用。由于工人同志一般是利用工余时間做管理工作，因此尽量减少工人参加管理工作的时間，也是要注意的一个問題。

第三，必須与企业的中心工作相結合，和群众运动与技术革命相結合。

常听到一些同志反映，經济核算在企业工作中排不上队，領导不支持，工作难推动，或者是認为企业領导抓生产积极，对經济核算不够重視等等。經济核算是为生产服务的，它是企业爭取完成和超額完成計划，节約原材料，降低成本，提高劳动生产率的一种方法或是手段；离开了生产，就沒有經济核算可談。因此，不可能脫离生产单独抓經济核算。企业的任何一項工作，无不与經济核算有关，企业抓任何一項工作，也无不对經济核算有利，当然这并不是說企业抓了生产或是其他中心工作，可以不抓經济核算，而是說抓生产或其他中心工作与加强經济核算并不矛盾。以抓高产高質为例，产量質量高了，成本会相对降低，积累会增加，資金周轉会加速。而且要达到高产高質又必須采取一系列的技术措施，提高技术水平，加强保全保养工作，正常机械状态，要經过一番努力，使生产秩序稳定下来，而后才有可能。这一系列的工作也就是提高企业管理水平的过程，企业管理水平提高，又对經济核算有利。所以抓高产高質与加强經济核算并不矛盾。問題是如何把經济核算工作和高产高質結合起来，貫串到高产高質工作中去，及时反映情况，暴露問題，发揮作用，使其既能高产高質，而又符合于經济原則。經济核算能否与企业当前中心任务結合，为它們服务，这是經济核算工作能否順利开展的关鍵問題。

第四，要有全面观点

过去一提到經济核算和成本管理，往往就单純从財务监督、費用控制等問題着想，缺少更积极的全面的認識。完整的全面的經济核算思想，必須是多快好省的統一。这并不是說財务监督、費用控制等不需要，而是說仅仅抓这一些不够。同时还必須关心企业的技术革命、增产措施、改善劳动組織、提高劳动生产率、大搞綜合利用等等各个方面。也就是必須把眼界放寬一些，要全面关心企业經济活动情况，結合中心工作抓住主要环节，这样不仅可以摸索一套完整系統的管理办法，而且可以获得較显著的經济效果。

为了使經济核算工作能够順利地开展起来，进一步明确下面几个問題，是必要的。

第一、破与立的問題

去年大破規章制度是必要的，成績也是肯定的，今年要加强經济核算，势必要建立和健全一些必要的制度，有些同志怀疑，既有今年之"立"，为什么要有去年之"破"，今年再立，会不会又是教条主义。

据一般反映，紡織企业規章制度去年是破得多了些，立得少了些；有些制度虽然沒有明文废除，但执行也放松了。例如有些企业取消了定額管理制度，或是取消了材料耗用計划制度。沒有定額，对于編制計划，比較节約与浪費、先进和落后就造成了困难。沒有材料耗用計划，也就使領用材料、組織供应缺少依据。有些企业取消了按月核算成本的制度，或是取消了經济活动分析制度。不按月核算成本，成本計划完成情况就难以及时了解；不进行分析，也就难以暴露問題，改进企业管理工作。有些企业取消了財产管理制度，帳物不符情况普遍存在，这就无法保护国家財产完整不受損害。这些混乱情

况，說明旧制度破了，但新的制度沒有建立起来。

为什么会破得多，立得少？原因很多，但主要一条是为什么要破，为什么要立，思想上不够明确。有的同志說：一部分規章制度是因为上級不再要所以取消了，一部分規章制度是因为权力下放（上級管理部門放到企业，企业放到車間、科室）而不存在了，一部分規章制度是因为它不符合于当前生产要求而淘汰了。属于最后一个原因的，当然应該破，但前面两个原因，上級不要，企业本身是否也就不要？权力下放，是否就不再管了？这就不能一概而論，而須具体分析。

一个企业必要的規章制度是不能缺少的，否則一切工作就无法正常有秩序的进行。但規章制度是經济基础的上层建筑，它必須适应于生产发展状况。今天的規章制度，适合于当前生产状况，能够为生产服务，但到了一定时期以后，生产发展又前进了一步，便又变为对生产不起作用的旧东西了。破是为了立，有立必有破，立是为了生产需要，破也是为了生产需要。生产是否需要？对生产是否有利？是破立存废的标准，舍生产需要而談破立，那就是为破而破为立而立。

为了实現今年更大跃进，除应繼續破除那些残存的教条主义和不再适应于当前生产发展要求的东西以外，根据企业生产需要，和上級領导工作需要，逐步地建立与健全一些必要的規章制度是很重要的。象原始紀录和半制品盘存制度，去年也簡化不少，加之大跃进后多数企业取消了关車盘存办法，空錠又多，以致产量很不正确，同时影响到原材料的单位用量和成本等也就无法正确，因此迫切需要整頓与健全。象財产管理制度，去年放松以后，財产混乱情况就較严重，个别的并已发現貪污舞弊情事，亦必須予以整頓与健全。其他如定額管理、計划管理、資金管理、經济活动分析、定期报表等制度，更有必要逐步地予以建立与健全。

建立健全这些管理制度，除了从生产出发外，在方法上必須貫彻群众路綫，要与群众商量，要使群众了解这些制度的作用与重要性，只有这样，制度才能发揮作用。

第二、放与管的問題

去年随着企业下放，財务上的一些管理权限也随着下放了。中央放給地方，地方的企业領导部門也层层下放，有的放給企业，也有些管理权限，企业內部再放給車間科室。下放的目的原是为了調动基层工作同志的积极性，便于发揮广大群众的主动性和創造性，可以受因地制宜之效，避免上級領导部門管得过細过死，避免官僚主义，使工作管得更好，这就是說放是为了更好的管。

但从去年的情况来看，似乎放得多了些，管得少了些，交了权而沒有同时交責。例如原有的一套会計核算制度，規定得过細过繁，教条主义气味重，有些地区把它废除了，并下放給企业自己选择合适的核算方法，这是对的。但連带的把企业应該上报的定期会計报告制度也取消了，以致很多地区不能綜合掌握1958年度成本財务情况。又如分步分类的棉紡織成本計算規程比較繁复一些，有些地区把它废除了，但并沒有另行設計比較适用的核算办法，而是把它交給企业自行改进，对企业也沒有提出什么原則或要求，以致企业各搞一套，使成本高低无法比較。

企业把一些管理权限下放給車間科室也有同样情况，例如有的企业把执行成本計划、組織車間核算工作下放給車間，但不予以具体帮助，車間同志反映，厂級只交任务不交办法，感到无从下手，結果名为下放，实际是流于形式。

象这样的下放，是不符合于統一領导，分級管理原則的。今后在进行这一工作时，应注意既要放权，也要放責，某些具体問題适合于因地制宜的，应該下放給企业或是車間办理；某些原則問題，和必須統一的东

西，則应該統一領导統一管理起来，只有在統一管理的前提下下放，和在下放的基础上統一管理，把領导工作和群众結合起来，工作才能办好，对生产才有利。

因此，今年除去应該下放由基层管理的权限，仍应繼續下放以外，还必須注意加强領导，加强統一管理。为了及时掌握情况，动員企业潜力，組織竞賽，交流經驗，貫彻国家財政政策等等，具有統一內容的定期报表，某些重要的核算方法，資金运用原則等，各級領导部門还应該抓起来。企业对車間科室也是这样。应当指出，統一管理不仅不会影响下放，相反的只有这样才能正确发揮下放的作用。有些企业里的同志反映，希望上級部門能加强領导，有些車間里的同志，也普遍反映希望企业一級能多給他們具体帮助。这正是說明了适当的統一管理是完全必要的。

第三、經济工作要愈做愈細致，和規章制度要簡化的問題

細致是对管理而言，簡化是对核算而言，管理要細致，核算要簡化。过去我們恰恰相反；管理工作做得不細致，而核算則搞得很复杂。把人力过多的花費在核算上，算出来的东西还使人难懂，对生产作用不大。例如棉紡織企业分步分类的成本計算方法，分步过細，有些費用各車間又划分不清，于是找一些比例硬拆，結果計算虽然复杂，但作用并不大。再如在編制成本計划时，应該由班組而車間，自下而上的提出各項消耗定額或是費用計划，企业經过审查平衡而后編制成本計划。在計划編成以后，再按期的根据生产情况和其他条件，把成本計划轉化为各項費用指标，或是消耗定額，自上而下的頒发給車間、班組，交由群众掌握，这样成本管理可以說是較为細致了，而过去有些企业却做得不够。

簡化核算有两方面的意义：一是簡单明了，通俗易懂，便于群众管理；一是核算上少費些力，以便多做一些管理工作。当然簡化要以能滿足企业生产上和上級需要为限度，簡化以后还要能正确反映情况，說明問題。过分簡化，也是不对的。

第四、認眞推行，切实巩固，逐步提高

經济核算是企业各个部門共同的工作，計划財务等綜合性部門，掌握全面情况多些，应該負起經济核算的組織和推动責任，多暴露問題，多提出意見。經济核算包括企业各方面的工作，无論生产、技术、劳动組織、供銷等等任何工作，都要精打細算，励行节約，講究經济效果，也就是都要貫彻經济核算原則，惟有大家都树立了經济核算思想，都注意了經济核算工作，整个企业的劳动生产率才会提高，节約才有成績，成本才会降低。

經济核算工作在开始搞的时候，可能会碰到一些困难，这就要求我們有信心有勇气，爭取党的領导和行政的支持，依靠群众，根据具体情况，先粗后細，由浅入深，逐步推行，逐步深入。每搞一項工作，一定要讓它巩固下来，坚持下去，然后再求提高。有些企业在推行之初，干劲很足，效果也較显著，但时間一长，便逐漸松懈下去，坚持不住，在过去一些財务管理工作上，常有这种現象，必須注意克服。至于具体办法，經过一个时期因情况变了，管理水平提高了，需要有所改变，只要經过群众討論，对生产和管理有利，都应該及时的予以改变。

經济核算往往在正常生产秩序下能順利推行，但一遇到特殊情况，如生产有大变动，常常便維持不住而垮掉了，这就要作好思想准备，密切結合企业中心工作与群众运动，在任何变动情况下，同样要尽可能关心經济核算工作，除了基本东西还是应該坚持下去外，方法上要善于灵活处理。总之，我們要学会在特殊情况下坚持工作的本領。

今天所要求的經济核算是一項新的工

作，如何搞法，还有待于逐步摸索，逐步創造經驗。在党的領导下，經过整风运动，群众的共产主义覚悟和生产积极性大大提高了，企业实行了两参一改，財务工作同志解放了思想，初步树立了为政治、为生产、为群众服务的观点，这一切都是进一步加强經济核算的有利条件，只要我們很好的运用这些有利条件，鼓足干劲，发揚敢想敢說敢做的精神，今年經济核算工作一定会和其他工作一样，获得一个更大的跃进。

依靠群众开展經济核算工作

瓦房店紡織厂

我厂工人参加經济核算工作，是在1959年初开始的。在开始推行这一工作以前，曾检查了某些科室人員認为工作放下去就不用管的消积情緒，进行了大鳴大辯，因而明确了权力下放，工人参加經济核算和全面管理的統一关系。同时在党委指示“对工人下放权力，各业务部門必須进行业务培訓，坚决掌握不教会不放的原則”以后，在干部的思想中也明确了教会工人参加管理是业务科室和車間的責任，这就为推行工人参加經济核算打下了思想基础。

随着工业宪法的深入貫彻，在今年1月份我厂試行了工人参加材料核算、工具管理和工資发放，2月份在織布場重点小組試行了工人参加較全面的經济核算工作，3月初在重点小組試行核算的基础上，織布場各工序、紡紗場清花、梳棉工序以及鍋爐小組，全面推行了工人参加經济核算。

通过两三个月的核算工作結果，不但节約了消耗，降低了成本，同时也提高了产品質量。如織布保全机件消耗3月份比2月份降低20%，同时也加强了保全保养，改善了机器状态。工人对織布梭子、皮結、打杆、皮圈四大消耗材料，注意了节約，加强了預防检修和輪換。由2月份虧損2,300元到3月份降低为380元。織布紗头3月份比2月份就降低了40%，浆紗长回絲由2月份以前每排軸产出0.6公斤左右到3月份降低为0.3公斤左右。由于加强了坏穗子的核算，由2月份每日每班产出70个到3月份减少为20个左右，使棉布开剪次数由2月份的4,520次到3月份减少为3,519次。既提高了产品質量，也节約了用紗。

由于这些事实，更加坚定了我厂各級干部和技术人員对提高产品質量的同时，可以节約消耗的統一認識。职能科室也扭轉了財务工作不深入实际，树立了依靠群众管好成本的新风气。在織布場工人群众中，則大大提高了精打細算的节約核算思想，基本上掌握了核算方法，这就为进一步挖掘节約潜力打下了群众基础。

开展工人核算的三个关鍵

1.思想工作，一馬当先：

根据我厂几年来搞班組經济核算工作的經驗教訓，深深体会到不做好細致的思想工作，是不能把这項工作很好地巩固起来的。因此，我們着重抓住了做好思想工作这一环节。开展当时，在部分干部和工人当中，对工人参加核算管理工作都存在一些思想顧虑。在財会人員当中存在着怕工人核算不了、管不好的思想，因而信心不足。在工人群众中，主要是对核算工作有四怕思想。即：怕干不了、怕麻煩、怕影响生产和休息、怕記录工作不准确。針对这些思想情况，我們采取了各种方法启发群众的思想加以解决。首先結合当前中心工作对生产上存在的浪費，算出經济帳，由領导干部反复动員，講清形势和道理，使工人明确参加核算的必要性。其次是通过交談、小型座談会、群众辯論等方式来解决其他一些思想顧虑。实践証明，只要随时随

地注意做好思想工作，并及时帮助解决具体困难，这一工作就可以很好开展起来。

2.注意培养小組的核心力量——工人經济核算員：

对工人經济核算員主要是采取集体培訓与經常个别輔导两种方式，通过培訓或輔导，使工人熟悉业务，掌握核算方法，密切財务部門与基层核算的关系，了解核算工作中存在的問題，随时总結工人核算中的經驗。集体培訓是采取講解与群众辯論相結合的办法，主要达到使工人"大員"进一步明确自己的职責任务，应該做些什么工作？做到什么程度。进行个别輔导主要的輔导帮助解决个别思想問題和具体教会核算方法。

通过培訓和輔导工作，不但工人学会了管理經济，而且使工人、技术人員和財会人員紧密地結合起来，形成了互相学习、互相协作的新风气，眞正使經济核算工作在群众中扎了根。

3.以点带面，及时交流經驗：

我厂是以过去核算工作基础好、原材料消耗正常、經济責任比較容易划清的織布場为重点，抓住其中有代表性的几个工序，进行工人参加核算的試点。經过試点，由織布場主持召开了"經驗交流会"，除織布場全体生产組长、工人核算員、技术人員参加外，有关业务部門及其他車間都有代表参加。会上由試点工序的工人經济核算員、生产組长介紹他們的工作方法算和体会。

通过会議互相学习了經驗，大大的促进了工人参加核算工作的开展。与此同时，也組織生产情况相似的小組互相学习。此外，財务部門与車間也經常把小組或个人的典型事例，写出簡短資料，发給各生产小組，或者通过黑板报及时传播經驗，这就不断地丰富了工人参加核算的經驗和做法，从而推动了这項工作的迅速开展。

工人核算的三个主要做法

1.不拘形式，求效果，人人分管节約指标：

根据几年来搞班組經济核算的經驗，如要所有的生产小組都計算成本，手續既复杂，效果也不大。因此，这次主要是把影响产品成本的各項目解剖成許多經济指标，如单位产品用紗量、物料机件消耗金額、用苞米量（浆料）等等，下达給車間一級管理掌握；車間一級在保証完成指标的基础上，根据小組所能掌握的再分成若干明細指标，下达給小組工人核算管理。要求是只要工人能管理的指标尽量由工人管起来，使各个节約环节都不遺漏。在小組工人管理节約指标的形式方面，也不强求一致，是根据工序的特点便于掌握分析計算的原則确定的。有的核算"率"，有的核算"量"，有的核算"金額"，有的核算"成本"。此外，对占成本比重較大的五大消耗材料（梭子、打杆、皮結、皮圈、側板）則采取核算"超过磨損限度金額"的形式，即：这些材料如不超过磨損限度，到庫里換用时不算小組耗用金額，促使加强旧料的修理，以降低材料消耗成本。在用电方面，因仪表限制，无法掌握小組耗电数字，則核算节电的措施。总之，这样不拘核算形式，人人都管理指标的做法，我厂感覚既能发动每个工人的积极性，抓住各个大小节約环节，又便于計算掌握，易于巩固。

2.天天算，日日比，勤宣传，勤分析：

工人群众分管节約指标后，为了使工人随时掌握核算情况，实行天天核算的作法，每个生产小組都根据分管指标的項目內容，建立了經济核算公布板，由工人經济核算員按日計算公布。在核算板上，既列有指标数，又列有連續几天的实际核算結果数字，使工人在上下班的时間，或生产操作空隙，很容易看到自己的核算节約成果，随时互相对比，时时注意节約，鼓干劲，取长补短。如有的工人就这样講：以前我們是稀里糊涂的干，干好干坏也不知道，現在每天都能知道工作成果，工作也有方向了。根据核算板的数字对比，工人自己經常利用車头会或小組生产会的会头会尾进行分析宣传，找原因，提措施，这也是我厂目前工人核算中一項主要做法。分析宣传的形式，也是多样的：一般的工人核算員都能在会上通过向群众汇报核算数字情况提醒大家注意节約；通过总結交流别的小組的节約經驗或总結本小組执行节約措施情况，在分析会上宣传；通过数字对比，分析解决記录不正确的問題；通过口头或黑板报表揚节約事迹或人物，进行宣传等等。工人們运用核算数字勤对比，勤检查，勤分析宣传，勤学习节約經驗，效果是比較明显的。如以小組每日产出紗头为例：由2月份的平

約均0.5公斤左右，最高达0.9公斤，到3月份一般能稳定在0.3公斤左右，出粉率能稳定在0.72左右。五大消耗材料，除打杆外，一般能消灭超过磨损限度而不更換輪休的現象。織布当車工造成的坏紗穗接近消灭，机件消耗等也有显著降低。

3.日常管理群众化、經常化、制度化：

要想使核算工作收到效果，加强指标的日常管理工作，特别是互相协作，群众管理制度化起来，是很重要的。我厂通过这一阶段工人参加核算工作，工人創造了許多保証指标完成、降低消耗的管理方法。这些方法的主要精神是：有分工，有协作，并具有群众性。如在織布工序，为了节約五大消耗材材，使其不等使用到超过磨損限度就換下来維修，建立了群众性的检查方法，修理工随时检查，工人核算員抽查，看台工勤检查；为了减少紗头，由拆布工工人核算員、工人先进經驗检查員及看台工共同掌握。配浆工与浆紗看台工、推軸工相互配合掌握浆重。此外如动力車間的节煤，由推煤工管理用煤成分搭配等。这些方法都起到了互相协作、互相促进、降低消耗、保証指标完成的良好作用。現在已把这些日常核算管理的有效方法，通过群众討論。肯定下来，加以制度化，普遍地推广。

三个結合

1.技术与經济結合——技术人員管經济：

在我厂的織布場，实行了技术人員管經济核算的做法。在技术人員当中实行了专职分工，在分組的工序內，既要負責保証产量、質量、技术的不断提高，也要負責本工序內的經济核算工作。既要管节約指标，也要管技术措施。由于对技术人員提出了这一要求，所以在这次开展群众性經济核算工作中，他們能主动帮助工人找降低成本的关鍵，研究符合生产特点的核算方法，帮助工人解决困难及輔导工人核算員做好核算工作等。由于他們負責經济核算工作，就能把多快好省結合起来考虑問題，在进行生产技术工作的同时，也注意节約核算問題，把技术工作和經济效果結合起来。如負責材料工作的技术員，从节約观点入手研究改进皮結的制造方法，負責浆紗工序的技术員，为了掌握回絲节約，研究自动千碼压紙飞的技术問題等，扭轉了技术人員不願管节約核算的思想。

2.成本分析与群众核算相結合——成本与群众見面：

为了鼓动群众的核算干劲，及时了解核算效果和降低成本方向与要求。我厂在2、3月份成本算出后，試行了“大字报分析成本和向工人群众汇报成本”的做法。采取的方式主要是一报一事，簡明通俗的“順口溜”。既要算出經济帳，找出初步原因，引起注意；也要提出要求，使群众有努力方向。如分析布場用电量的大字报是这样写的：

“用电量，是一关，把第一季的情况談一談：織布厂，算一算，电字超支整十万，十万电字不显眼，布場全部开动可以用十天，若問它能生产多少布，要論公尺能够生产整百万。要节約，两关鍵：一要发动群众快把节电措施貫，提效率，勤扫除，主軸滑，吊綜松紧，都是关鍵；二要勤算数字勤核算，才能查找原因，心中有数，及时公布給大家看。織布場，加油干，爭取在4月份內闖过这一关。”

这些大字报是敲鑼打鼓結合布場比武大会、紗場群众总結工作的机会当場送去的。群众当即在会上掀起了热烈的互相比武，各班組自己提出了响亮口号，保証再接再励，完成厂部的要求。党委对这項工作很重視，群众反映也很好。

3.与劳动竞賽相結合——将工人核算結果納入班、組的劳动竞賽評比：

我厂的織布場，在工人参加經济核算以后，已将工人核算的各項节約指标納入劳动竞賽中評比。这不但鼓舞了工人的干劲，主动地互相比核算管理、互相学习核算經驗、互相比核算数字；同时，輪班与小組的各級干部也更加重視起来，在布置与检查工作时，既能注意产量、質量、安全，也同时注意了节約核算工作。在輪班与小組一級的宣传工作中，也能主动地把宣传节約核算安排进去。这样就使經济核算成为班、組日常管理內容之一，对巩固与提高核算工作起到了一定的作用。

成本管理工作也要大搞群众运动

宁波久丰紗厂

我厂是一个有八百余职工的紡紗厂，共有紗錠7,524枚，生产6支、12支等粗支棉紗。1958年以来，在上級党委的正确領导下，通过整风、反右、双反双比等政治运动，职工群众的政治覚悟和劳动热情空前提高，在工作中苦干、实干、巧干，大闹技术革命，广泛开展以“四高四省”为中心的群众性的生产运动，出現了史无前例的生产高潮。1958年全面超額完成了国家六大計划，6支棉紗的工緻成本比上年降低40%，全部单位成本从年初的461.61元，降低到379.47元，达到了全省的先进水平。由于成本的降低，使企业資金积累大大增加，1958年利潤比上年翻了十一番，而其中60.8%是由于成本降低得来的。

成本是怎样降低下来的呢？首先是破除了干部、群众中的自滿保守和消极畏难思想，当初，我厂的6支棉紗工緻成本要比同地区的和丰紗厂高出10元左右，照理，应該引起全厂的重視，但是，在对待成本問題上却有着两种不同的看法：一种人認为我們厂里几年来有了进步，潜力已不大，又因自己厂小，設备条件差，技术力量不足，加上厂址在鎮海，原料成品运費大，成本即使高了一点，也不足为奇，更不能和大厂相比；但另一种人却認为成本高主要是企业管理薄弱，浪費大。当时，前一种看法占上风。

党委研究分析了这些情况，認为要解决成本問題，首先必須破除迷信，解放思想，打破“条件論”。发动群众从各方面揭发浪費，广大职工在几天內貼出了大字报千余张，計算一下，一年損失浪費不下20多万元。如果不浪費掉，每件紗就能降低成本12元。同时，組織財会人員把本厂的成本与和丰厂逐項进行对比，发現了本厂在許多方面不如他們。如劳动工資，过去有些同志認为和丰厂工人操作技术不比我們好，看台不比我們多，但是我們每件紗的工时消耗要比和丰高6工时。又如包装材料，我厂过去耗用省，曾受过表揚，但和丰包装方法改进后，更比我們降低二角多。在这些事实面前，部分同志思想有了轉变，开始認識到成本高并不是其他原因，主要是浪費所造成的。

除了厂外对比之外，財会人員在党委領导下，搜集整理了厂內有关成本的历史資料，从1958年追溯到1955年，从数字的反映到原因的分析，进一步找出了薄弱环节和潜力所在，如我厂1953年至1957年产量无甚增加，而各項費用却有巨額增高，仅企业管理費和車間經費即增加一倍以上。我們厂虽小，而架子却庞大，不是勤俭办企业，而是派头学大厂，不必要的东西买来了，不必要的費用也支付了，講考究，要排場。为了进一步发动群众，我們将这些問題通过报告向群众交底，还举办了浪費实物图表展覽会，組織工人参观，发动群众大鳴大放、大辯論。通过这一教育，广大职工思想有了进一步的提高，看到了自己的缺点，紛紛自我检查。党委抓紧这一时机，提出“苦战三月，成本赶和丰”、“人人动手，降低成本”的口号，工人干劲沸騰，积极提出了降低成本的倡議。如搖紗工人自覚要求修改定額，从32車提高到36車；并粗保全小組保証为企业节約財富1,000元；細紗工人扩大看台，从400錠扩到800錠。

在思想統一、群众发动起来的基础上，我們着重抓住下列环节：

一、精簡机构，合理調整劳动組織

企业管理机构臃肿，非生产人員多，工作效率不高，是影响成本高的一个重要因素。我厂由于管理人員多，每件紗的工資就比和丰高出1.40元，在

整风和反浪費运动中，职工群众共貼出了1,079张大字报，提出了4,382条意見，突出的批評了領导的三风五气，机构庞大，官多兵少，人浮于事，报表繁多。党委重視了这一問題，認为要降低成本，首先挖掘劳动潜力，提高劳动生产率。因此，下定决心，根据群众意見，确定两条改进重点：一是精簡机构，下放干部；一是轉变作风，依靠群众管理企业。就这样先后三次把原有八課两室二車間并为一个車間一个課室，全厂分行政管理和生产管理两条綫，实行統一領导，分工包干，管理人員从原来的77人减为21人，仅占职工总数的3.4%。

在生产工人方面，原来各車間都喊人不够，我們进行了一次排队，抓住了扩大看台能力这一环，发动大家积极挖掘潜力，这样，一下子就节約了40余人，提高了劳动效率。

二、广泛发动群众，大開技术革命

发揮設备效率，增加产量是降低成本的主要途径。我厂在去年生产大跃进中，根据不断革命的指导思想，不断引导群众前进，大搞群众运动，大開技术革命。当时有一部分同志对生产跃进存在顧虑，他們說："老牛拖破車，跃进很困难，如要跃上去，除非換机器"。这些右傾保守思想，已成为生产跃进中的絆脚石，厂領导分析这一情况后，認为这主要是不相信群众，过分强調客观条件的思想在作怪。于是就广泛地发动群众开展以高速、高产、高質、高技为中心的技术革命运动，首先針对清、鋼工序产量跃不上去的关鍵，发动群众提建議想办法，并組織技术人員和工人向外地学习先进經驗，同时还提出："先上馬，后加鞭，土洋并举，破除迷信，解放思想，大搞革新"的口号，采取突破一点推广全面的办法，解决了各工序設备不平衡的矛盾，保全工张雅义在技术革命的启示下，大胆設想，把一台破烂不堪的头道清花机改成单程，还創造性地制成二台超級除杂机，使生产效率提高40%，为后道工序增产創造了条件。清花关鍵解决之后，鋼絲是新的薄弱环节，每台鋼絲产量要从原来台扯一件跃进到2.1件，如果单純加快車速，不是断斬刀，就是油箱发热，造成坏車停台，反而影响計划的完成。鋼絲保全工楊大梁为了解决鋼絲机台不足的困难，一听到上海国棉17厂皮輥剝棉装置代替斬刀成功，就赶去学习，回来后立即进行改装，使道夫車速从15轉提高到30轉，不但使产量提高一倍，而且还节約車油60斤。清鋼工序关鍵的解决，也促进了后紡并、粗、細、捲工序的大革新，形成了全厂全面向高速进軍的局面。就是这样，技术革命在我厂开花結果，实現了高速、高产，从而促使了成本的大大降低。

三、抓住消耗定額，严格控制成本

消耗定額是成本管理的基础，制訂先进的合理的消耗定額并組織其实現，是降低成本的重要关鍵。我厂在成本管理方面，注意抓住了消耗定額，并以原棉消耗为重点，开展了工作。我厂的用棉消耗一向是較高的，在同样配棉的条件下，每件紗要比和丰厂高出2斤多，一年損失达37,000多斤。我們在反浪費的基础上，組織工人、技术人員开展节約用棉的关鍵竞賽，制訂各工序落棉指标和定額，发动群众人人动手，消灭浪費。在开展竞賽的同时，充分运用各种宣传工具进行节棉教育，提出"不浪費一朵白花"的口号，清、鋼車間机械落白的情况較为严重，經过領导、技术人員、工人三結合，边摸索，边測定，边改进，終于消灭了机械落白。在开展竞賽的同时，还相应建立与健全各項制度，减少了各个工艺过程中的浪費，如正确原始記录和过磅制度，整頓操作法，合理控制回潮，下脚送栈检查等。这不仅达到了节約用棉的要求，还提高了質量。竞賽开展以后，用棉由高到低，每件紗用棉消耗191.82公斤，达到全省6支棉紗的先进水平（和丰195.7公斤，杭棉196.86公斤）。

对一般材料的消耗，采取凡能制訂定額的，都制訂定額；在定額制訂过程中，邀請工人座談，向群众交情况、交办法，如車油消耗定額，我們通过細致深入的分析和科学的測定，根据机械速度、油眼大小和运轉間歇情况确定消耗定額，这样制訂的定額，既先进又实际，群众十分滿意。

此外，在成本管理上，还实行了限額发料，并下放一定权力，如車間有权在不影响总成本超支的情况下，調整各工序材料消耗，有些非正常性消耗材料得提前或延期使用等，这样，既保証了生产，又掌握了成本。

体会：

一、财务工作必須为中心工作为生产服务，大搞群众运动。在1958年以前，财务工作只是少数人

坐在办公室算算写写，强調监督的多，依靠群众的少，工作冷冷清清，因而成本不但高，而且群众意見还很多，財务人員思想也很苦悶。受到整风运动的启发解放了思想，工作中开始走群众路綫，把問題向群众交底，发动群众大鳴大放、大辯論，并通过抓对立面、組織竞賽、成本分析、展覽会、座談会、干工双参等各种形式，把群众广泛的发动起来，財务成本工作就轟轟烈烈地搞起来了，声势浩大，收效更快。其次，作为厂长助手的財务人員，必須政治挂帅，認清形势，积极投入各項运动，把財务工作与中心工作密切結合起来，为当前中心工作和生产服务。同时，应重視資料的整理研究，善于对比分析，积极提供資料，提出問題，提出降低成本的意見，这样才能把財务工作搞得更好。

二、企业管理必須貫彻"两条腿走路"的方針，領导要一手抓生产、一手抓財务，一年来的經驗証明就是这样。去年，我們抓了財务成本，广泛地发动了群众，建立了必要的制度，促使了生产秩序的正常，不仅降低了成本，还保証了各項計划的全面完成。

一年来的事实也使我們进一步体会到：財务成本管理工作是为生产服务的，与生产不是对立而是統一的，任何只抓生产忽視財务成本管理的做法都是不对的。

經济活动分析的新发展

天津国棉四厂

几年来，我厂在各級党的正确領导下，进行了企业改革，开展了劳动竞賽，各項管理制度逐漸健全，企业管理水平不断提高，生产不断发展，全面完成了国家計划，連續五年获得全国及天津市先进厂的荣誉。

1958年以来，我厂和全国各企业一样，出現了大跃进的形势。生产总值1958年比1957年增长41.51%，1959年第一季度又比上年同期增长65%。劳动生产率1958年比1957年提高27.16%，1959年第一季度又比上年同期提高42.06%。可比产品成本1958年比1957年降低6.25%，1959年3月份又比上年降低1.43%。

取得以上成績，主要是通过伟大的整风运动和总路綫的貫彻，从而改善了領导与群众的关系，貫彻了工业宪法，广大职工提高了覚悟，解放了思想，鼓足了干劲，大開技术革命，大搞群众运动的結果，而在企业管理上，坚持并发展了經济活动分析制度，它对領导和組織生产起了重要作用。

我厂經济活动分析是从1953年开始的，1955年学习苏联先进經驗，推行了决算会議制度。几年来，通过这一制度的建立和推行，对于推动生产、改进企业管理、加强职工經济核算思想和保証各項計划的完成起了积极的作用；但还存在一些問題和缺点。首先是群众基础不够广泛，从分析形式看，停留在厂級和車間一級，从分析內容看，与群众活动結合不够。其次是分析不及时，会議一般在季度終了后15日左右才召开，这样就难以起到及时指导生产的作用。另外会場过于严肅，民主空气不够。

通过伟大的整风运动，貫彻了党委集体領导下的厂长負責制，进一步批判了一长制的残余影响，扩大了民主管理，实行了工业宪法，改善了人与人之間的关系，在經济活动分析工作上起了根本的变化，突出的是各級領导与群众的密切結合，从时間上自1958年7月起每月1日上午編出报表，为及时召开分析会議創造了有利条件，并逐漸发展成为厂級、分場、小組三級結合的分析制度。

三級分析的具体做法

厂級分析会議：

每月1日召开，主要是全面检查計划完成情况，澄清思想，找出生产关鍵，結合下期任务提出要求，不断地发展生产，改进管理，以保証各項計划的完成。

分析資料的准备，一方面由生产、会計、人事工資等各科，对所經管的指标（包括产量、質量、劳动、財务成本等），在月末时充分利用报表資料

进行全面分析，另一方面利用日检查、周分析、半月分析、专题分析、現場分析等方法进行日常資料的积累，在平日做到心中有数，会議前，厂长及总工程师根据日常所掌握的情况，召集有关人員討論确定經驗介紹的內容和检查的重点，对重点問題的分析，要求依靠群众討論研究，作到有情况、有原因、有責任者、有改进措施，因此說分析过程也就是改进工作的过程。

分析会議由厂长主持，参加会議的有各級党政工团、各部門有关人員及工人代表，首先由有关科室汇报計划完成情况，接着由各部門介紹經驗或重点检查，然后宣布决議草案，經过分組討論，大会发言，最后由厂长作出結論。会議上表揚先进，批評落后，有力地促使工作改进。

会議的决議是在分析的基础上提出草案，經过会議討論制定的。在决議下达以后，各有关部門都积极主动地发动群众，实現措施，达到决議要求，并按照定額管理責任制的分工領导責成有关部門，經常检查汇报，每次分析会議都将上期决議执行情况列为汇报內容。

分場分析会議：

在厂級分析会議后一、二日召开，主要是检查分場計划完成情况，結合厂級分析会議决議，肯定經驗，找出問題，制定措施，不断促进生产。分析資料由計划統計員准备，分析內容有产量、質量、原料及主要机物料消耗、出勤率、在制品儲备量以及影响这些指标的因素，如細紗空錠率，落紗时間，布机停台率等。

会議由分場主任主持，参加会議的有分場党政工团領导、全体干部、生产組长、工人代表及科室有关人員。会議的程序和决議的貫彻，大致与厂級分析会議同。

为了使分析有說服力，对某些重要指标，分班分組进行对比。由于先进与落后对比，有力地推动了学先进、赶先进高潮，从而促进了技术革命的进一步开展。

小組分析会議：

每月初在业余时間召开，主要是針对小組各項計划完成情况，結合分場分析会議决議要求，进行分析检查，制訂措施，具体貫彻。小組分析的重点，事先經核心組研究确定。分析資料由各大員根据在工人管理手册上的核算和分析記录进行准备。

会議由生产組长主持，全体組員参加，会議上由各大員汇报产量、質量、原料及主要机物料消耗指标完成情况以及技术检查、安全卫生、竞賽文体等活动情况，然后围繞重点进行討論，并分析每个小組成員的生产成績，树立旗帜，开展能手运动，提高工人技术操作。对于完成計划不好的，也展开批評与自我批評，最后針对小組存在問題作出决議，列入竞賽，共同貫彻，通过决議的实現，不断地解决生产关鍵。

在小組分析会議中，我們建立了分析情况記录表，工人都能把計划完成情况，取得的主要成績，存在的主要問題及今后具体改进措施，系統的整理填写，不但可作为小組改进工作的依据，同时使各級領导对全厂212个小組的全面情况一目了然，便于进行綜合分析。

三級分析会議的联系，一方面是自上而下的貫彻决議，由于分析重点都能逐級結合，层层印証，根据內在联系深入检查原因，使問題更加細致。在制定和貫彻决議时，都能围繞重点，发揮集体智慧，从一个問題的各个方面，想出不同的措施和各种各样的解决办法，而步調一致，齐头并进，使問題解决的更加迅速有力。另一方面，是自下而上的从各个角落反映生产情况和問題，充实各級經济活动分析的內容，形成了整个企业的經济活动的分析联絡网，体現着从群众中来，到群众中去，集中領导和分級負責的原則。而在三級中，小組是生产的基层組織，也是分析的基础和具体执行决議的关鍵，因此小組分析是經济活动分析中的重要环节。

需要明确的几个关鍵

根据我們的經驗，开好經济活动分析会議，需要明确以下几个关鍵：

1. 經济活动分析会議，由准备資料开始，重点問題的审查分析，以及制定决議和决議的检查，都是由党委亲自参加主持的，这是經济活动分析工作发揮作用的重要保証

經济活动分析的結果，反映出各部門的工作質量，也反映了人的干劲，通过批評与自我批評，体現了先进与保守，依靠群众和脱离群众两种思想的斗爭，因此說經济活动分析会議不单純是业务工作，而是从业务工作上揭露思想問題，在会上政治挂帅，就实論虛，使与会职工受到現实的教育。如1958年在厂級經济活动分析会議上，由于原棉供应不足，决定棉麻混紡，当时有人顧虑磨坏針布，影响以后生产質量，党委会立即从解决全国人民穿衣

的观点出发，給予批評，而到会的大多数群众提出利用野生纖維，节約原棉的积极建議，有力地批判了保守思想，因而明确了方向，步調一致，大量生产混紡棉紗，使1958年节約原棉76万斤，在原棉不足的情况得到了大量增产。又如一布場今年2月份，由于棉布質量不高，在会上作了深刻的检查，提出了加强机器检修、改进操作的措施，发动了群众，經过努力，3月份棉布入庫一等品率由2月份的86.22%提高到92.69%。这个經驗在会上介紹后，鼓舞了全場职工爭上游的热情，截至4月20日已放出三个高产优質卫星。

2.經济活动分析会議，必須貫彻群众路綫与逐級負責的精神

如果分析工作脫离群众，必然会造成分析的形式主义。

三級分析是領导和群众相結合的具体运用，逐級負責使工人管理有了內容。通过整风运动，群众覺悟程度空前提高，經过自己核算自己分析，很快的掀起学比赶高潮。如今年第一季度經济活动分析会議，为了大力提高棉布質量，要求棉布入庫一等品率达到99%，漏残率不超过1.5%，一布場便立即召开了五輪、喷嘜、麻紗，由准备到整理各工序的三个一条龙分析会議，各工序紛紛查原因 訂措施，造成了声势浩大的比武形势。布場王相文說到"浆紗質量不好影响"生活"不好作，断头率高"时，准备张銘祥說："你們放心，我們保証今后要什么軸，給什么軸，但是你們要完成生产任务"。整理工人向布場挑战："你們有残尽管放，我們保証漏残率达到零"，而織布工人也不甘示弱，他們应战說："整理同志們！我們保証讓你們"失业"，一个残也不放过"。立刻掀起了驗布工比武，准备能手測驗，消灭大接头，关鍵个个突破，截至4月20日，五輪、喷嘜、麻紗已达到漏残率零，入庫一等品率达到100%，連續放出三个高产优質卫星。

通过小組分析会議各大員的汇报工作，也鼓舞了各大員的工作热情，进一步加强了工人管理工作；修机甲班車工小組长陈祝年說"过去我整天跑东跑西，只怕出問題，經过分析会議，各大員都活跃起来，有情况，有分析，有汇报，大家分管，比我一人包办代替好多了。"

3.經济活动分析是社会主义企业定期总結生产活动和組織生产活动的有效方法

因此經济活动分析会議，必須和企业各項工作安排密切結合，各級領导必須定期的坚持执行这項管理制度。在执行当中，体現一定时期的中心工作，也就是根据生产中的薄弱环节，形成决議，采取措施，逐級負責，加以解决，使分析落实，决議落实。如1958年8月1日召开7月份厂級經济活动分析会議，对节电工作进行了重点检查，8月2日就召开了节电专业会議，通过实現措施，很快的使8月上半月单位用电量比7月份降低3%。又如今年1月份厂級分析会議，突出指出我厂原料成本超支11万元，責成分場进行检查，紗場在分析会議上，即作为重点检查，結果分析出1月份用棉量大，品級长度高，各間下脚多的問題，当工人知道为国家造成巨大損失时，感到非常痛心，在会上提出保証，进一步加强原棉的逐包检驗，拆批分堆，分类排队，优棉优用和不同原棉不同处理的措施，作到了在保証質量的基础上，降低原料成本，2月份比1月份降低137,708元。

4.經济活动分析必須和轟轟烈烈的群众运动結合起来，必須进行广泛深入的宣传工作

我們在經济活动分析工作中，实行了宣传打先鋒的方法，如举办"四高四省"展覽会，出刊財务成本簡报，流动黑板报，广播，报喜队等群众所喜聞乐見的形式进行宣传鼓动。这对广泛地吸引群众参加經济活动分析，全面貫彻多快好省的方針起了很大的作用。如我厂长期不能解决細紗打慢車的問題，由于四高四省展覽会用老牛訴苦的漫画形式指出："只因細紗打慢車，累得皮断腰又折，以前几年都不坏，如今只用两天多，如果按牛来計算，每天就要两头牛"，使工人受到教育，在小組分析会議上进行了批判。由于領导的重視和工人的努力，目前已基本消灭了打慢車的現象。皮帶消耗今年3月份比1月份降低80%以上。

5.經济活动分析是企业生产活动綜合性的工作，因此要求企业健全和加強各項管理制度

分析水平决定于各項管理制度是否健全。如整风运动以前，我厂經济活动分析虽然起到一定的作用，但却存在着分析不及时、群众基础不够广泛的缺点。經过业务改革，实現了次月一日算出成本，給及时召开分析会議創造了有利条件。为适应高速生产的需要，我們整頓了定額管理，使各級分析都有了現实的依据。通过工人参加管理，小組各項指标都由工人自己核算，自己分析，使整个經济活动分析有了广泛的群众基础，得到全面提高。

大搞羣众运动
加强原棉管理

在实現紡織工业更大更好更全面的跃进中，目前遇到了低級棉使用百分率逐漸增加的难关，如何攻克这个难关？根据我們几个厂的經驗，关鍵在于必須充分发动群众，大搞群众运动，学习土鉄炼好鋼的精神，解放思想，千方百計克服困难，积极努力改进工作，加强原棉管理，这样低級棉紡出更多更好的紗来是完全可能的。

政治挂帅，正确对待目前原棉的困难

当厂內低級棉比重逐漸增多，一級紗也要混低級棉40%～50%时，厂內很多同志都認为低級棉用得那么多，質量怎么能保証呢，反映出来的思想情况，大致可分为以下几方面：

1.原棉数量少，有时甚至只有二三天的存量，合理混棉有困难。

2.原棉到厂就要进車間使用，来不及詳細检驗掌握原棉性状。

3.低級棉質量差，如細度細、成熟度差、短絨多、含水含杂高等，直接影响成紗質量。

4.成紗强力低，棉結杂質高，既不能用增加拈度、退中心牙的办法来提高强力，又不能采取清鋼多打多落的办法来减少棉結杂質，真是走头无路。

5.認为原棉管理，可以不要了，原棉检驗和混棉工作都可以不做了，做了也是馬后炮来不及，甚至好坏一样要用，工人可以到車間去做挡車工，干部可以下放，免得浪費人力。

总之，思想上存在很多問題，存在一大堆困难，認为沒有办法。領导上发現了以上种种思想情况，很多厂就及时召开会議，进行辯論，分析了今年低級棉的特性，最后大家認識到不是我們工作已經做完了而是工作沒有跟上去，沒有很好发揮主观能动性。用較差的低級棉，紡成好紗，对我們的工作来說，正是一个考驗，考驗我們的工作是否能跟上，考驗我們的思想是否进一步解放。

原棉条件差，原棉管理工作就不能墨守成規，那就一定要根据目前原棉情况，充分发揮群众，大家一起动手，針对关鍵問題，大搞技术革命，大搞工艺革新来减少棉結杂質，提高强力，这才能使生产取得更大的跃进。

其次，要摸清低級棉性状，破除迷信。我們对今年的低級棉开始是認識不足的，总認为低級棉的特性是成熟度差，細度細，含杂、含水高。經过仔細的分析检驗，发現今年的低級棉与过去几年使用的有較大的不同，根据棉花公司检驗科統計分析，今年的低級棉細度除苏南八級棉有部分8000支較細外，其他各省的低級棉支数，一般均在7000支以內，同1957年的五級棉支数相接近。一

般講1958年的原棉細度普遍要比1957年粗1000支左右，成熟度、細度都不差，含水、含杂也并不比往年多，这是有利的一方面，但是軋工差，短絨多，特别是土鋸齿軋的棉更差，这是不利的一方面，但数量不多。

原棉管理工作，同样要大搞群众运动

群众每天摸棉花，最熟悉原棉性状，有丰富的經驗，有无穷无尽的力量和智慧，因此原棉管理工作，同样要大搞群众运动，貫彻群众路綫的工作方法，我們在这方面初步摸索到以下一些經驗。

1.**向群众交底。**首先通过会議向群众交底，質量計划要不要保証完成？原棉差怎么办？依靠群众一起来解决，如五棉做到四交：

（1）交形势：說明目前存棉少，而且大部分为低級棉又非用不可，并将为什么这样做的道理講清楚。

（2）交任务：需要棉检室做到检驗及时和正确，要求清鋼部門用低級棉要紡好紗。交任务使群众有了奋斗的目标，使每个职工清楚地認識到个人应負的責任，同时也認識到完成国家任务和本厂任务的重大政治意义和經济意义。

（3）交困难：讓群众知道困难在那里，他們就会用无穷的智慧，想出办法，克服困难。如目前用低級棉存在的問題是要預处理加强除杂，但机台不够如何办？通过領导摊牌之后，挡車女工赵阿宝提出了拆包車前半节打預处理，后半节打抄斬的办法，馬上解决了机台不足的問題。其他一些困难也一一被群众克服，无数的事实証明，領导干部以为困难的問題，一提交群众討論，就有了很好的办法。

（4）交办法：清鋼部門低級棉紡好紗的办法，发动保全运轉全体工人回忆以往几年使用低級棉时所采取的措施，提新的建議，一下子就提出了几十条，再由領导研究排队确定17項措施，要求立即貫彻，群众个个干劲十足，不到二天就全部提前完成了，做到又好又快。鋼絲車改进后，要配合做落棉試驗，試驗工干劲冲天，一天完成了80台鋼絲車的落棉試驗。

2.**发动群众参加并掌握棉检工作。**发动棉检室的群众，采用仪器和手感检驗相結合的快速检驗方法，达到簡便、快速、正确、細致的目的。目前原棉存量少，到厂就要混用，如果用老一套的检驗方法，跟不上形势发展的要求，因此要采用快速检驗。目前四、五、七、十七厂等都采用了这个办法，一人来不及，二人，二人来不及三人，必要时大家一起动手，达到四快的目的要求，即扦样快，检驗快，排队快，試紡快。目前最慢的是手拣丙类杂質，不能使用快速检驗，在七棉已取消了一年，改用細度来控制，四棉用二級紅成熟度%来控制，但丙类杂質如何检驗最好、最快还是需要发动群众进一步来解决的。如果有条件还是要采用仪器分析，特别是混棉效果方面，必須要有一定的分析，例如每次混棉成分变动后，扦三道卷、生条、熟条、粗紗分析，这样能发現問題，作为变动工艺設計的参考。这一点七棉認为很重要，这些資料可以作为科学分析的依据，是考核混棉效果的重要环节。

3.**組織清花間工人上技术課。**使清花間工人懂得原棉知識，了解原棉性状，会鑒别品級，并发动他們拣籽棉、油花及大块杂物。在混棉成分变动时或試紡时，要求群众一起来注意。并发动群众相互检查小量混棉差异及操作，認眞做好逐班盘存，小量混棉要做到分层分段，过磅正确，回花再用棉过磅正确。这是因为低級棉質量差异較大，同时使用低級棉后，混棉成分的差异也較大，如果小量混棉做得不正确，对質量波动影响很大。七棉在几年前就同混棉工人上技术

課，平时对質量差的棉花就能注意，例如：推包工王友祥同志听說低級棉要紡好紗，当发現四級棉中有二級也有六級，这样影响質量，能及时反映領导处理，又如皮輥棉中夾有鋸齿棉，也能及时反映。小量混棉工发現棉包受潮或含水、含杂太多都能及时反映。

4.发动群众参加混棉会議。原棉供应愈紧张質量愈差，愈要开好混棉会議，十五棉在棉花变动多的时候，一天要开几次混棉会議，而且大家到仓庫里去开現場会議，看实物，集体研究，决定原棉处理方法。五棉每天在車間現場召开混棉会議，采用三結合方法，吸收有关工人，技术人員，領导干部参加，及时分析情况，統一思想，因此措施多，措施好，貫彻快，效果好。十二棉混棉会議，由过去少数領导干部参加，改变为吸收群众代表参加，使大家对每次原棉变动情况，都能事先了解掌握混棉成分更改后可能产生的情况，如遇到原棉混配实在有困难，估計在短时期內生活会难做，也可以即时向群众說明情况，并提出一些临时补救措施，如暫时变动隔距增加抄針次数，退中心牙等等。群众思想上有了充分准备，就会积极支持行政共同克服困难，对稳定細紗的产質量就有很大的保証。七棉在成分調动前三天一定要开混棉会議，始終沒有間断，目前更大大加强了，会議由棉检室搬到厂长室去开了，由厂长、总工程师亲自主持，并邀請群众代表参加，由于領导重視，一些快速試紡工作，都能迅速及时完成，对产質量大有好处。例如最近42支混用了七級棉27%，六級棉15%，共用了低級棉42%，質量仍然保持一等一級100%，这說明了加强原棉管理工作即使高支紗适当多混用一些低級棉，也完全可能紡出好紗来。

5.健全原棉巡視制度和加强逐包分級检查制度。通过这个制度不但能迅速及时发現問題迅速处理問題，而且科室与車間間的协作关系，也大大加强了。九棉一紡規定每天在下午四时，二紡上午十一时进行巡視，无形中成为混棉会議，每天这样的碰头会，对原棉的抽調，抓工艺，抓处理，可以及时貫彻，例如二紡18W棉結杂質高达76粒，通过原棉巡視找出关鍵，并决定采用棉条混棉后，棉結杂質逐步下降，稳定在60～70粒，解决了問題。車間逐包分級检查也非常重要，由于去年农村劳动力紧张，"四分工作"做得較差，因此品級基本上打乱了，目前加强車間逐包分級检查是非常必要的。如二棉的逐包分級检查工作作得非常細致，对于等級差异大的棉包能随时剔出，机动处理，因此二棉成紗質量能长期稳定。十七棉最近大量使用低級棉后，認眞进行逐包分級检查，每包检查二次以上，对品級参差不齐，差异大的棉包及时剔除，代用或搭用，保証了混棉成分正确。車間逐包分級检查工人要調技术較好，經驗最丰富的工人去担任，二棉，四棉，七棉，十七棉等都是这样做的。

6.干部参加体力劳动，貫彻整风精神，密切干群关系。棉检室干部参加清花間劳动是加强原棉管理工作重要的一环。目前二棉，七棉的棉检技术干部都到清花間去体力劳动，做小量混棉工作，这样和工人一起劳动，一起开会，拜工人为师，和工人打成一片，努力做到理論与实际密切結合，并密切了干部和群众的关系，在工人群众中传播原棉知識，使工人群众进一步了解原棉性状，会鑒别品級；并反复說明，在小量混棉时拣籽棉油花及大块杂物，混棉成分必須十分正确，翻改支别、卷别、用棉严格分清等等的重要性，进一步使群众重視混棉工作。

（上海国棉二、四、五、七、九、十二、十七等厂提供資料，七厂綜合）

工人群众守"七关"，纠正原棉管理中的差錯

上海国棉九厂　龚鸿泉

在过去，如果要問我們厂的原棉管理做得怎样，不少工人就会一針見血的說："做是做了，但大部按常規，有些还作得馬馬虎虎"。而1959年一、二月份質量問題，很快在职工中，特別是在工人同志中引起了議論。工人同志認为，領导一再强調加强原棉管理，虽然做了些，如各有关技术人員参加的每天原棉巡視，各类各批各品級原棉的单嗜試紡，低級棉預处理，棉卷或棉条混棉等，但实际上有些环节沒有引起重視，特別是有些关口沒經常看守好。这些关口是什么呢？工人同志認为仅在清花車間就有三关，原料仓庫还有四关。过去这七个关口因沒分兵坚守，經常产生"冒名頂替"、"挟带私貨"等破坏質量的現象。（所謂"冒名頂替"是指原料仓庫因帳物不符而以甲批棉包代乙批棉花，也有在皮輥棉混入鋸齿棉或鋸齿棉內混入皮輥棉，所謂"挟带私貨"似夹心棉包等）。而近来由于混棉零碎，每批棉花內有各种品級，每天到的批数又多，而車間每天耗用原棉1,100多担，这就形成每天要用包括几十地区、几十种品級的原棉，一不注意就会产生差錯。在車間內从收进、拆包、小量混棉，也可能产生同样現象。党委分析了群众意見；检查了原料仓庫与清花車間工作，問題确实不少。根据群众討論，建立了一系列的把守这七个关口的群众性原棉管理制度。这套制度建立后可以防止并避免发生因实际混棉工作上的差錯而造成棉紗質量的波动。

原棉仓庫的"四关"：（一）原棉进厂：既要核对数量嗜头，又要防止一紡用的防止送进二紡仓庫，二紡用的不要送至一紡仓庫。如果来棉中发現皮輥棉內夹有鋸齿棉，就应通知車間注意。如有因用旧包布而使棉包嗜头不清，也应注意联系，否則就易产生差錯。（二）原棉进厂后过磅分嗜；过去我厂过磅时用一种卡片，上面表明原棉代号与重量等，过磅后将卡片夹入打包鉄絲內，以便車間混棉时核对。但这个卡片，如因工作疏忽就可能用錯，結果会造成从堆桩送車間至混用上一系列差錯。（三）原棉过磅后，由扛摔工人背去堆桩，几十个工人川流工作，一不小心甲桩棉花会堆上乙桩去，这样就使后有差錯时，就查不清。（四）送清花：这是仓庫工作中最后一关，由生产組长負責翻桩，一二十个扛摔工人川流装車送清花，每次送上几百包，包括不同地区不同品級不同批数的原棉几十种，有时卡片掉了，如能及时发現可补上一个，但过去掉了就算，如翻桩翻錯，送去也不检查，这样車間就会用錯。过去"冒名頂替"主要发生在这一关上，当工人发現帳物不符时，过去就撕了包头布，充进車間去，或多了奉送給車間，現在严格禁止，工人发現錯誤主动要干部与棉检組联系有关部門調整，以防止混棉錯誤。

清花車間的"三关"：（一）接受仓庫送来棉花：根据預先指定的标明原棉代号地区品級的各个地点，讓扛摔工人送堆进去。过去也有拆包工負責接受，但检查不严，錯了就算，現在当仓庫送来，包包检查，錯了立即向仓庫追查然后松包。（二）拆包分发各机台和用，也必須严格按混棉单分清，否則就不易检查。（三）小量混棉：这是最后一关，也是最不易发現問題的一关。因为以往工人常常被动的混用各种棉花，自建立群众性的原棉管理制以来，工人主动要求学习原棉方面的有关知識，經过几次技术課，拆包工人与小量混棉工人不少已能用目光手感手扯等办法，发現原棉色泽、含水、含杂等不同情况，更不讓"夹带来的私貨"溜进机器而破坏質量。

我厂自这套群众性的原棉管理制建立以来，原棉管理工作中一个久被忽視的环节抓住了，工人經常能发現糾正原棉混用上的一些問題，这不仅保証了質量稳定，而且由于这套制度的建立，工人的技术水平也提高了，他們已針对我們企业管理与技术領导上一些工作进行监督与帮助。例如扛摔工人也已发动起来，以这些工作作为主要內容，一同来参加仓庫管理，他們要以无差錯的决心来迎接国庆十周年。

陕西地区温湿度工作的一般情况

陕西省紡織工业局生产处

自从去年第四季度实行高速高产以后，在温湿度方面所产生的情况，基本上与其他地区在加速时所遇到的情况是相类似的。加速以后，因机器发热量增加很多，人員也有所增添，車間温度很高，虽然在冬天，細紗还是需要以加大通风量来降温；而且温湿度波动大、回潮不容易控制，气流乱、飞花多、断头率显著增加，生产效率与質量也同时下降；尤其是新厂因为工人的技术水平低一些，管理工作也一时跟不上去，情况更比較严重。当然造成这些情况的原因是多方面的，而温湿度掌握得不好，也是主要关鍵之一。我們对于温湿度如何适应高速生产方面缺乏經驗，虽然在事先学习过外地区一些好的經驗，但是我們在加速以后仍然产生了温湿度方面的混乱現象。鑒于这种情况，各厂在党委的直接領导下，大力整頓生产秩序，抓效率、抓質量、在日常生产管理工作中把温湿度作为重点之一。如何提高温湿度管理工作，主要是从发动群众大搞紅旗手运动，加强检查密切配合生产，摸索經驗，稳定气流，掌握合适的回潮和温湿度标准等几方面着手。省紡織工业局在領导各厂的温湿度工作方面是采取全面照顧、重点帮助、組織专业座談会相互交流經驗等等的办法。局里的空調干部，常常下厂与厂里的空調同志和生产車間配合起来研究解决問題。依靠各厂空調同志的共同努力，在經过一段时期的摸索之后，基本上克服了过去那种混乱現象，提高了管理水平，有力的配合了生产。兹将目前各厂的温湿度管理情况介紹于下。

（一）发动群众，大搞紅旗手运动

自从二月份召开了陕西省紡織工业跃进誓师大会以后，在全省紡織工人中間已經掀起了轟轟烈烈的紅旗手运动，空調工人亦不例外。很多厂都是通过宣传鼓动，提出响亮的口号和明确的奋斗目标，展开了班組、个人之間的比学赶，比干劲、比协作配合、比指标完成情况。西北国棉四厂在評比指标方面，做得較为細致，每天做好原始記录并利用图表把各班或个人的成績公布出来，使大家可以互相比較，內容包括有：温湿度合格率完成情况，回潮合格率完成情况，各班用电用水的具体数字，还有安全生产、技术革新、合理化建議以及出勤率等等。陕棉二厂还将紗布的产質量完成情况也列为他們的竞賽項目之一。自从工人参加生产管理以后，各厂在温湿度調节方面，日常清洁保养工作方面，大部份都发动群众来进行相互之間的检查。評比的办法分班与班之間、个人与个人之間两种，除了日常的生产成績評比之外，另外还有工人参加管理的評比，亦即是比誰在参加生产管理方面做得好。評比的时間有的厂是一个月一次，有的厂是二个月一次。所有評比的方法內容指标及日期都很明确，这对鼓舞工人的生产热情和提高管理水平都起到很大的作用。

（二）加强领导，統一管理，密切配合生产

目前陕西地区十几个棉紡織厂的空調組

的組織領导形式，分为三种类型。有两个紡織厂的空調組，划归紡紗工場領导，有一个厂是由总工程师領导，其他各厂均由动力科領导。虽然有这样三种不太相同的領导形式，但总的特点是空調組仍然是一个独立的工作部門，沒有把它打乱。各厂空調組都設有专責干部，因此对于工人的領导与設备的管理仍然是統一負責的，一切生产活动都是作为一个单独部門进行的。我們認为不管空調組归誰領导，而关鍵在于必須要有专人負責和統一管理，技术領导和行政領导相結合，这样才有可能加强管理，可以避免因双重領导或領导关系不明确而产生空調工无所适从或无人过問的現象。空調工作是一門复杂的科学技术工作，只有加强領导，統一管理，不断进行試驗研究以提高技术水平和管理水平，才能更好的发揮它应有的作用。在密切配合生产方面，車間的温湿度标准、回潮标准和調节方法都是根据車間和試驗室的意見来掌握的。空調組每月把試驗室制訂的各半成品的回潮指标以及由温湿度組与車間共同研究制訂的温湿度指标，經总工程师批准及群众討論后作为月度計划执行，空調組并給自己提出要求完成这些計划的百分数，一般要求完成98～100%的合格率。实际也能完成到这一点。在中途修訂指标时，手續与上面相同。空調組与試驗室建立有互換生产情报的制度，每天空調組将各車間的温湿情况日报表送达試驗室一份，試驗室也将各种紗支的回潮率測定記录送温湿度組。陝棉二厂还增加了半成品回潮的測定次数，每班測定2～3次，并随时通知空調人員。有的厂空調組与車間建立了联系制度，空調干部每天必須抽出一定的时間在車間里巡回检查和指导工作，空調工在掌握方面也提出了各种各样的口号，例如陝棉一厂提出了“三勤一滿意”即勤巡回、勤联系、勤調节和使車間滿意的口号得到車間的好評。

（三）掌握气流、回潮、和相对湿度的差異

（1）稳定各車間气流：稳定气流是減小温湿度区域差异和稳定半成品回潮的因素之一，尤其对細紗生活的影响很大。我們的掌握方法，第一是平衡风量。新厂的空調設备較为完善，要求做到各車間风量自己平衡，互不干扰；老厂的設备較差，清花、前紡沒有送风机。平衡风量的办法是以整个紡部为一个整体，将細紗的剩余风量經过并粗、梳棉而到清花，由清花尘塔排出，使清花間免受外气波动的影响。从各厂回潮率完成的情况来看：新厂是比較平稳的，我們認为这与气流有关系。第二是封閉不必要的門窗，在通道处装置屏风或門帘。老厂因受設备的限制，各車間风量不能自己平衡，因此各車間之間的大門和走道就造成大量穿风現象，或者因冬天室內外温差过大常有冷风渗透，这样往往造成靠近門窗的机台或边車生活不好做，在梳棉通清花的大門常因气流过大而影响附近梳棉机的棉网不好，或清花棉卷散湿太快等等現象，补救的办法是封閉不必要的門窗，加强門窗管理，大門处装置屏风或門帘，以避免气流直接吹向机台。第三是調正支风道及送风口的风量和面积大小，降低出风速度。有的厂因为风道位置較低，送风直接吹向机台部份形成下部的气流过大，甚至常常与机台本身高速回轉产生的局部气流汇合而造成車弄里的回旋气流。解决的办法是有的厂在风道侧面开侧送风口增加送风面积降低送风速度；有的厂在垂直挡风板上加装散流叶片增大送风扩散角度，或者加装水平挡风板或三角形挡板，（但是加装水平挡风板对夏天降温不利，这是其缺点）挡板与风口距离多少为合适还需要进一步研究。

（2）适当提高和掌握半成品的回潮

率。根据去年奋战百天的經驗，适当提高半成品回潮率，对提高質量是有好处的，这与理論也是相符合的。各紗支掌握的回潮标准不同；高支紗訂的标准較低，例如粗紗回潮率23支在7.5%左右，42支在7.0%～7.5%之間。下列数字是一般厂目前23支、21支的温湿度和回潮率标准。

車間	相对湿度	回潮率
清花	70%～75%	8.5%左右
梳棉	65%左右	——
并粗	70～75%	7.5%（个别厂要求8%）
細紗	65～68%	6.5%（管紗）

从以上的数字来看，不管是相对湿度或者是半成品的回潮所掌握的数字都不算低，尤其是清花的相对湿度和回潮很高，其目的是为了使粗紗回潮能提高，至于把清花的相对湿度和回潮提得这样高对清梳除杂效率有无不良影响，根据各厂的实际情况看，只要机械状态正常并未有特殊影响，如果将粗紗回潮或細紗相对湿度降低的話，反而对細紗的断头和条干不利。

如何稳定粗紗的回潮率是非常重要的，目前对稳定回潮的办法各厂并不一致，有下列三种掌握方法：①前紡有一定的温湿度标准，以稳定温湿度来稳定回潮，如果因更換配棉或其他原因，回潮有大的变动时，及时修訂温湿度指标。②前紡有温湿度标准但范围較大，空調工可以根据回潮实际情况来灵活調节，掌握上偏差或下偏差。③前紡沒有制訂明确的温湿度指标，只考虑粗紗的回潮，相对湿度一般有一个經驗幅度。

我們認为采用第一、二种办法比較好，因为首先回潮測定的次数較少，并且不可能及时地十分准确地相应調整，往往是当空調人員知道回潮的数字时，已經是过时的了，我們認为减少温湿度的波动无論是对机台生活或者稳定回潮都是有好处的。在一定的配棉和生产工艺条件下若相对湿度沒有一个标准或者标准太寬，实际上就容易造成放松管理，或者管理混乱三班不統一的現象，以致于半制品回潮率的波动大，影响到細紗質量的提高。

（3）分支数、分区域掌握細紗相对湿度尽量减小差异。加速以后，細紗生活对温湿度的敏感性很大，只要温湿度一有波动，細紗生活馬上就会有反映，因此在掌握方法上基本上与其他兄弟地区相同，是根据各种紗支的实际需要来掌握的，中低支紗掌握的湿度高一些，高支紗則低一些；有的厂因为細紗机牵伸机构不同，对相对湿度的要求也就不同，例如陕棉二厂有一部份机台是綜合式大牵伸装置，虽然紡同一种紗，但感到湿度低一点生活比較好做。目前各厂細紗的相对湿度23支21支在65～68%之間，42支在60%左右。

我們的經驗是适当提高細紗的相对湿度对棉紗品質是有利的，例如陕棉一厂将細紗的湿度由原来的53%左右逐步提高到65～68之間，21支棉紗强力就由原来的96.5磅上升到105～108磅之間，該厂4月上半月21支售紗的品質指标平均达到2100，虽然細紗的相对湿度較高但管紗回潮一般均在6.5%左右，因此由粗紗到細紗仍然是一个放湿过程。

为了稳定細紗的相对湿度，要严格控制区域差异和日夜差异。区域差异是依据不同的温湿度标准分区域計算的（布厂亦同），这样既可以滿足各紗支的不同要求，又可以力求温湿度的平稳。差异指标如下，区域差异1½°C，4%，日夜差异1°C，2%，实际完成的平均差异都在此范围之內，有的厂最大差异也不超过此范围。

經过較长时期的試驗摸索，在稳定温湿度减少差异方面都取得了一些經驗，掌握的方法有下列几点：

①平衡风量，稳定气流；

②根据室外天气的变化，掌握預見性，及时調节；

③在相同温湿度标准的区域內，所有送风机的調节方法相同，掌握相同的机器露点和調正好支风道风量。国棉六厂在主风道測定后，发現各送风机的送风在主风道內混和得不好，都各自向最近的支风道跑，因各送风机的露点温度不同，在支风道口測得的温湿度也相应的不同，所以統一調节方法和掌握相同的机器露点对减小区域差异是很重要的。

④掌握开关車的时間、台数和方法，避免因車間关車而影响温湿度。

⑤适当增加挂表数目，有的厂还調正了挂表位置。例如新秦紡織厂的細紗是由車間两側墙上送风，原挂表14只，交叉排列成四行，有的表在車头，有的表在車尾，距离风口远近不等，因此当跟着表的反映来調节风量时，各风的启开程度，就会相差悬殊，有的风口甚至需关閉，但实际測得的温湿度区域分布却是很不均匀的。因此他們調整了挂表位置，由原来交叉的四排改成两排，挂在机台中央，并增添表数到30多只，但記录的仍为14只，其他各表作为調节时的参考之用，这样改变以后送风口的調节也比較有規律了，区域分布也均匀了，現在一般新建厂8～10万錠的細紗間挂表数在28～33只之間。

合理使用設备，調节車間温湿度

上海国棉十三厂　赵士登

調节温湿度工作，在于合理的使用設备和掌握設备，怎样做到合理的使用設备？在目前来講，应該注意以下几个問題：1.什么情况之下需用井水？2.什么情况之下需用循环水？3.什么情况之下需用自来水？4.晴天車間温湿度应該怎样掌握？5.雨天車間温湿度应該怎样掌握？6.阴天車間温湿度应該怎样掌握？7.早班車間温湿度应該怎样掌握？8.中班車間温湿度应該怎样掌握？9.夜班車間温湿度应該怎样控制？10.东南风車間温湿度应該怎样控制？11.西北风車間温湿度应該怎样控制？12.室外风速大車間温湿度应該怎样控制？13.室外风速小車間温湿度应該怎样控制？14.什么情况之下全用室外空气？15.什么情况之下稍用室外空气？16.什么情况之下用混合空气？17.什么情况之下稍用車間回风？

以上几个問題归納起来看，井水、循环水、自来水，由于水的温度不同，所以与机器露点有关；阴、晴、雨三种天气的变化，早中夜三班的日夜变化与机器露点有关；室外空气和混合空气利用多少，說明进风質量問題，与机器露点也有关系；风向和风速的大小它与車間气流有关。

露点温度是热湿交換的中心，掌握机器露点是調节温湿度的重要一环，我們調节露点目前是主要利用以下几种方法：

1.改变进风質量，即改变进入洗滌室空气状态。冬春两季使用室內回风，因为回风經洗滌后是属于蒸发冷却过程的，故送入車間的空气具有接近飽和的相对湿度，这就便于采取送风給湿的办法，但在掌握露点方面，应按照室外天气的日夜变化改变混合空气的比例，使机器露点发生相应的变化。所以在使用回风时要注意到室外情况和室內情况。

以本厂3月19、20日两天各班的外风与回风使用情况为例：

日期	班别	室外			回风	机露	室內		車間生活情况
19	早	15.5	10.5	37	略用	15	28.2	46.8	好　做
	中	11	10	77	用	16	27.5	44.5	好　做
	夜	13	11.5	72	用	14	27.9	44.6	較好做
20	早	20	16	57	略用	16	28.6	48	很好做
	中	16	14.5	81	不用	16.5	29.6	40.9	很好做
	夜	14	13	86	不用	16.5	28.3	42.3	很好做

从上面資料看来，使用回风时，要注意室內的温湿度情况和室外的干湿球的差异情况。20日中夜两班所以不用回风是因为室內温度較高，而室外湿

球温度不高，干湿球差异較小，可以考虑不用回风。而19日早中夜三班所以使用回风或略用回风，是考虑到室內温度要維持在27以上，室外干湿球差异又比較大，所以适当使用回风是合理的。

2改变水温来調节：

改变水温来調节露点，在目前确是一个主要的問題，調节水温的办法有三种：（1）井水；（2）循环水；（3）自来水。井水温度一般在21°C（300呎深井），目前循环水的温度在15°C左右，自来水的温度在11～12°C，（后两者的水温将随室外的湿球温度的上升而逐漸升高）但改变水温主要决定于室外的湿球温度和比湿。例如：14日室外湿球温在7～7.5°C，比湿在5.6～5.8G/KG，用的是井水，生活难做，15日早班室外湿球在8°C，比湿在5.6～6G/KG，用的是井水，生活难做，后来改用12.75°C的循环水，生活即行扭轉，机器露点降低了0.75～1°C，再看3月18日早中夜三班井水和15°C的循环水混合使用，車間生活很好做，室外湿球温度在6.5～10°C，比湿在2.6～3.8G/KG的情况下，使用混合水。这个例子告訴我們什么呢？就是使用井水和循环水，非但注意室外湿球温度，同时要注意室外的干湿球的差异，也就是說要注意室外的比較湿度的高低問題。

根据本厂的初步意見認为室外湿球温度在8～10°C相对湿度在75%以上禁用井水，室外湿球温度在9～12C相对湿度在50%以下，井水和循环水可以混合使用，室外湿球温度在12～15°C相对湿度在60%左右，大部份使用循环水，如果室外湿球温度在20°C左右，相对湿度在50～60%，同时又是落雨天，可以使用室外干风，水泵仃用，如果室外湿球温度超过了20°C，循环水和自来水温度仍旧低于井水温度，可以使用，否則应完全使用井水。

什么情况之下用自来水呢？在天气突然暴热，自来水的温度还沒有来得及升高，那么可以用自来水搶救一下，例如3月5日、6日，室外湿球温度突然升高到19°C左右，机器露点也笔直上升到18.5°C，我們立即采用11°C的自来水，在一刻鐘的时間机器露点就降低到17°C，这是自来水的功效，因为它的温度低的緣故。

3.控制风量調节。

控制风量是掌握机器露点的一种办法，我們发現同样的机器露点，但处理以后的空气状态不同，故調节风量的同时，应該考虑到处理以后的空气状态。例如：3月25日早班采用一級二排11°C的水温喷射，第四次抄表机露为12°C，但处理以后的空气状态相对湿度89%；第一次抄表时，机器露点也是12°C，是用一級三排12.5°C的水温洗滌，处理以后的空气状态相对湿度为93%，两者比較，相对湿度相差4%，在处理以后的相对湿度比較高的情况下，应适当的控制风量，我們体会处理以后的空气状态相对湿度如果接近飽和程度（98～100%）車間生活就比較紧张，就应立即控制风量降低露点。

至于早中夜和阴晴雨三种天气的变化，我們也是根据室外的湿球温度和比湿来調节机器露点，維持車間內一定的温度和一定的相对湿度，車間的比湿也应作为参考，例如：3月18日早中夜三班以及3月15日早班的情况（見附表），3月18日三班生活所以好做是室內温度、相对湿度以及室內的比湿等較为稳定。再看一下3月15日的情况，我們先用的是井水車間生活难做，后改用回水，利用回风生活好轉，車間內比湿在10.5～13.6G/KG，机露由12.75°C降到12°C，温度由25°C提高到26.20°C，这說明室內比湿虽然在一定范围，但温度不能降低，仍須維持到27°C以上，所以这些例子告訴我們什么呢？室內的温度和室內的比湿有一定的关系，不管室外阴晴雨天气，或早中夜三班的日变化如何，能够維持一定的比湿更要維持一定的温度。

其次談到室外风速的大小和风向对車間气流也有一定关系，室外如果东南风，一般来講比較潮湿，西北风比較干燥，同样是一級二排喷射，經观察，如果是东南风喇叭口的相对湿度，大部份都是在95～100%，而西北风則在85%左右，实际測定和实际观察都如此，所以我們如果遇到刮东南风就适当的控制风量，降低机露，如果西北风适当的加大风量，在风速大的情况之下（6級风以上）我們車間除了紧閉門窗以外还要减少边門少开排风，室外风速小，我們可以适当的多开排风，以稳定車間气流。

日期	班別	室外			喷射水	回风	机器露点	室內		生活情况
		气候风向	湿球温度	比湿				温度	比湿	
18/3	早	晴 东北	7.5°C～9°C	2.6～5.0	先井水后回水	略用	13.25～14.5	27.5～28.8	8～15.2	好做
	中	晴 东南	8.5°C～9°C	3.1～5.4	先回水后井水	略用	14～14.5	28.5～28.7	8～15.2	好做
	夜	晴 东南	6.5°C～9°C		井水	用	13.25～15.5	28.1～28.5	8～15.2	好做
15/3	早	阴 东北	8°C～8.5°C	5.6～5.9	井水回水	回风	12.75°C 12°C	25.°C 26.2°C	10.8～13.6	难做好做

操作法大搞群众运动的几点体会

蔣模

今年一季度以来，上海国棉五厂技术領导工作的中心，以抓住降低断头为关鍵，組織全厂各方面力量，大搞群众运动，大闖技术革命，一季度超額完成国家計划。三月份各种紗支的单位产量、效率都超过局定先进厂的水平。在降低断头、提高效率的工作中，細紗車間处于最前綫，充分发动广大挡車、落紗工人，大搞操作运动，扩大能手队伍，是达到高速高效具有决定意义的工作。在这方面，我們虽然做了不少工作，如三月份組織响应上海47个紡織厂300能手倡議，到目前为止，挡車工中已有50%以上的工人达到这个能手水平。但是在整个工作中，弯路走了不少，經驗教訓特别深刻，現将几个主要体会分述如下。

一、操作法群众运动必須与实际經济效果密切結合

大跃进以来，細紗挡車、落紗操作法的革新，內容相当丰富，我們除了在車間里經常組織总結交流外，还常常到各兄弟厂学习参观。如挡車快速接头、落紗快速生头、多面手等等。但当时我們对这些先进經驗如何結合車間具体情况，針对生产关鍵，有步驟，有目的組織推广、研究很少，往往外面搞什么，我們也搞什么。如今年初，各厂都在搞快速接头，我們也跟着学习，并且以开"运动会"的形式，搞得轟轟烈烈，这对提高接头速度，的确起了一定的促进作用；但当时我們生产上主要存在的問題，是由于温湿度管理不善，經常发生塌头現象，几天头一塌，完成計划就发生問題。所以在一月上旬虽然車間里大开"运动会"，紅旗滿天飞，但上旬計划却未完成。又如落紗快速生头，落紗工勤学苦炼，速度普遍有所提高，最快的达到每分鐘28只以上，但当时落紗时間长、断头多，生产效率反而下降。以上这些情况，說明操作法大搞群众运动，沒有与当前生产关鍵結合起来，怪不得車間很多工人在座談会上反映："运动会轟轟烈烈，不完成計划啥人也不管"。以后我們逐步糾正这样的做法，首先人人树立大搞群众运动必須与經济效果結合这样的观念，群众运动搞得好不好，最主要的标志，应該从实际生产效果上来考驗，否則是一种脫离实际的做法。

所謂抓住以降低断头为关鍵，其实降低断头还不是目的，眞正生产上的效果应該是白花少、空錠少、效率高。围繞这个关鍵，大搞操作运动，就应該达到这个目的，不能硬套别厂的經驗。所以当塌头問題还沒有解决的时候，我們在挡車工中，大搞巡回看管、消灭慢巡回；在落紗断头多、停台时間长的情况下，我們又大搞落紗断头与停台时間的竞賽，以提高落紗效率。多面手的学习，也主要是为解决空錠服务，扳扳錠帶，裝裝鋼領，簡单易行为群众欢迎，效果也显著。当塌头問題基本解决以后，群众学习快速接头的劲道就足，接头速度一快，巡回可以灵活，具体表現在生产效率迅速提高，到三月下半月白花与空錠就下降了一半以上。

二、快速接头必須与有計划巡回看管相結合

細紗車速加快以后，断头激增，一般在200根左右，还算是正常的。在这样断头多的情况下，以挡車工的操作技术来講，要求各項单位操作的速度相应的跟上去（这里指的快速是包括减少动作和提高熟練程度两方面，不是指加强劳动强度）。快速接头就是在这个基础上提出来的。但是，我們認为快速接头并非最后目的，通过接头快、可以順利地掌握巡回，有时間灵活处理断头，与做好清洁工作。在快速接头竞賽过程中，我們发現有一些同志接头虽快，但仍然要塌头，白花出得多，这說明工作法本身是一項綜合性的表現，还有很多巡回看管的技术問題。这些单純接头快的同志或者未掌握巡回看管的經驗，或者是忽略了巡回看管的重要性，以致不能从效果上达到增产的目的。因此，我們对巡回看管与快速接头等单項动作之間的关系，認为快速接头等单項动作是为巡回看管服务的，假使某一个挡車工白花多的主要矛盾是巡回看管不均匀，时間长，那末这个同志应該首先解决巡回問題，如果这个同志巡回慢的主要矛盾由于接头慢，应該提高其速度。总之，巡回看管是主体，其他单項操作是从属的地位，不能主从倒置。

我們曾选择三个不同的对象，一种是接头速度快，而平时仍要塌头；一种是接头速度中上，而平时不塌头；一种是接头速度慢而平时也要塌头的，在同机台、同条件下进行了測定分析，接头快的同志每分鐘18只，但她巡回看管掌握得不好，二小时內跑20个巡回，平均每个巡回6分鐘，最长的巡回时間达11分鐘，不勻率32.05%，二小时測定白花35啮。接头中等的同志，每分鐘16只，二小时跑28个巡回，平均每个巡回3分鐘，不勻率15.884.%，測定白花34啮。第三个同志接头很慢，每分鐘仅13只，但当天測定时她干劲很足，二小时內跑了35个巡回，平均每个巡回3.4分鐘，不勻率14.23%她的白

花最少仅26㎜。从以上三个典型例子說明巡回看管对降低白花有着显著的关系。当然象第三个同志单靠拼劳动力跑巡回，并不能持久，假使她的接头速度再提高一步，那么降低白花一定可以經常做到。

大跃进以后，曾經有人認为郝建秀工作法已經不能适应高速运轉的要求。从最近我們大搞巡回看管的体驗来說，郝建秀工作法的基本精神，仍然适用于目前的生产。当然高速运轉以后，各項单位操作技术水平要求更高，但它的最終目的，仍然要严格掌握有規律的巡回，这样才能符合"巧干"的精神。

三、清洁工作与断头的关系

去年高速以来，細紗挡車落紗的清洁工作曾长期打垮，当时靠科室人員勤工俭学等义务劳动支援相帮做好，但是由于清洁工作做不好，断头长期不能稳定，領导上再三要求工人尽一切可能做好机台清洁工作。当时工人也明确这个道理，她們說，做好清洁工作降低断头的道理啥人不晓得，就是因为断头高，来不及做。因而这个矛盾一直不得解决。今年以来，要求大力降低断头，我們先在#3細紗机上进行了一次清洁工作前后的断头測定比較，事前断头300多根，事后仅150根左右，单单清洁工作搞了一下，下降50%。这給挡車工人启发很大。以后各个工区都做試驗对比，效果都很显著。从实际上来教育工人，一定要千方百計做好清洁工作，降低断头，光等断头降低以后，再搞清洁工作是消极的。当然車間里大片堺头，搶接还来不及，清洁工作是无法正常的，但根据我們的体会，一般断头在200～300根左右，清洁工作正常是办得到的。

我們細紗机台清洁工作除牵伸叶子板部分由挡車工負担外，絕大部分的清洁工作由落紗工担任。过去有一套清洁进度表規定，工作比較有規律，高速以后全部打垮，要建立新的进度表，仍然照老一套行政頒发的办法就行不通。我們在群众对做好清洁工作已有初步自覚的基础上，发动群众自己制訂进度表，用大字报公布。班与班、工区与工区，不一定强求統一。如揩錠脚有的工区生产比較稳定訂二次，有的工区訂一次。由于进度表是群众自己制訂的，因此执行比較彻底，清洁工作做好以后，断头当然有所下降，为进一步做好清洁工作創造了条件，以后再逐步总結統一。目前清洁工作进度表已經做到統一了。去年我們細紗工人放工以后，一般做清洁工作与扯坏紗，留在車間里要1小时到2小时左右，現在一般在半小时左右，就可以出車間，劳动强度也大大降低了。

四、落紗操作能手評比問題

落紗工約占整个細紗直接生产工人的一半左右，根据我厂情况，落紗工人主要的任务是落紗、清洁工作、搭配挡車工接头等工作。落紗組是一个集体組織，但它的操作又是单独进行的，因此落紗工操作能手評比，到底以集体为主，还是以个人为主，一时也难以分清。二月份以前很长时間，我們落紗操作能手的評比主要以个人为主，如个人落紗时間、断头、快速生头等項目，进行評比。但是这样对整个生产效率提高，并不起很大作用。如有的落紗能手落紗时間可以縮短到31秒，但整个停台时間仍然在50秒左右，很多挡車工人对領导有意見。認为落紗能手这样評比，对生产并不起作用，甚至有的同志講"落紗評能手，我們触霉头（因为单純落紗快后，断头增加，皮輥花也增加）。我們研究了这个問題，并且与群众商量，决定从三月份起，落紗能手的評比改为集体为主，訂了五項标准，如落紗停台时間、行走总时間、落紗断头、清洁工作、多面手等作为評比的依据，开展竞賽。在短短不到一个月中，落紗效率提高，断头降低，取得显著成績。如丙班第一工区停台时間从40秒左右縮短到36.3秒，断头从每个人5根～6根，降低到1根以下。由于抓了行走时間，落紗間隔空隙时間也多出来了，为做好清洁工作与挡車搭配接头等創造了条件。当然落紗能手的評比，以集体为主，并不否定个人的技术，落紗个人技术水平的提高是集体达到能手标准的基础，因此不断提高落紗个人操作水平，还是十分重要的。

五、当車落紗工人多面手的培养方向問題

运轉生产工人学习多面手的方向到底是什么，前一个时間，我們很不明确，曾几次到兄弟厂去参观学习，回厂以后有的工人打擂台，提出多面手要达到副工长的水平。她們紛紛学习敲錠子利用上工放工业余时間，甚至礼拜天也来学习，搞了一个时期。但群众对这样的培养，并不感覚兴趣，有的同志虽然学会了敲錠子检修，但不能派用場。我們与工人同志进行研究，当前为什么挡車落紗工要培养多面手，大家的意見是一致的，有的同志講，錠带脫落，鋼領浮起，皮輥、皮圈不好等等的造成断头空錠，假使挡車工人会检修，就不需要喊副工长，可以大大提高生产效率。当場我們就訂了挡車落紗工多面手五項标准，編成順口溜："人人要学多面手，蜻蜓头松脫自己校，拆装皮圈是拿手，鋼領浮起自己修，皮輥皮圈我会接，錠带落脫我会扳"。由于这五个項目，既針对生产关鍵，又簡单易学，所以全車間三百多个生产工人仅苦战了四小时，称謂"扫机械盲"，再巩固补課一星期，現在基本上全部熟練，鋼領、錠带等造成的空錠与断头已經基本消灭，副工长由于摆脫了这些大宗零件的繁瑣检修，可以抽出更多的时間进行重点检修。因此，关于培养直接生产工人多面手方向，根据当前生产特点，我們認为以能結合工人日常巡回看管，不影响其主要工作，又能解决生产关鍵的項目为宜。这样推广速度快，效果显著，也符合群众的要求。

毛纺织厂如何实现高产优质

·倪云凌·

今年毛紡織工业将比五八年有更大更好更全面的跃进。以上海为例，精梳毛織品产量将在去年的基础上再增长44.62%；工业用毡和工业用呢也都将增长一倍至一倍半。質量，除了要完成規定的一等品率指标外，主要产品的手感光泽等質量指标将爭取更全面地赶上或超过国际水平。要实現这个跃进計划，是很艰巨的；必須使高产和优質全面跃进，既高产又优質。这是今年毛紡織厂更全面跃进的特点和要求，也是实現跃进計划的重要关鍵。

“高产”的同时，能不能“优質”？

我們有些同志把高产与优質的关系絶对化，看成为不可調和的矛盾。他們認为高产就不能保証优質，优質就不能保証高产。的确，去年有些工厂由于片面地强調了数量，在制訂生产指标、检查計划的时候，較多地注意了产量而忽視了質量，因而确曾出現了某些質量下降的缺点；但如果因此而認为高产优質不可能全面跃进，那就不对了。去年生产大跃进的經驗証明，切实做到高产优質的工厂也是有的。这首先是因为这些单位上上下下都不仅重視了高产，更非常重視了优質。他們不是把高产与优質看成是不可調和的矛盾，也不是在这样的矛盾面前唉声叹气，而是积极地引导和組織职工群众去創造条件解决二者之間的矛盾。所以問題的关鍵还在于我們对以高产优質为目标的生产大跃进是否有全面的認識。

質量問題是当前毛紡織企业首先要抓的問題。从上海来看，产品質量問題仍然是很严重的。有的工厂連續八个月、甚至十一个月沒有完成質量計划。重視产量忽視質量的現象在部分企业仍然存在。甚至过去已經解决的某些質量問題，現在又大量地出現。这个事实說明：質量問題并非完全是技术水平問題，如果思想上重視它，加以一定的措施，情况就会好轉，甚至得到解决；反之，即使是已經解决的問題也会旧病重犯。

合理的技术管理制度，是实現“优質”的必要条件

去年我們在大搞群众运动中，破了許多不合理的規章制度，这是完全必要的。但是，有些企业破得多、立得少，或是破了还沒有立。一些必要的技术管理制度有自流的現象，已經严重地影响了生产和質量。毛紡織厂过去几年来逐步建立起来的一系列技术管理制度，有的是在提高質量的斗爭中創立起来的，有的是在学习苏联經驗、通过实踐以后建立起来的。这些制度对提高和巩固質量，都曾起了一定的作用。但其共同的缺点是自上而下的規定比較多，制度的群众基础比較差，因而在一定程度上会影响群众的积极性和創造性；为了发揚职工的敢想敢說敢做的共产主义精神，推动生产的大跃进，无疑地，这些技术管理制度的某些部分是应該加以废除或修改补充的。但也应該看到，这些制度中的很多东西是根据生产实践的經驗总結出来的，它反映了生产过程的客观規律，不仅不束縛生产力，而且能够促进生产力的发展。毛紡織厂自原料到成品，要經过原料加工及紡織染整等許多工序，生产过程是比較长而复杂的，每个环节都必須按照客

观的生产規律办事，只有这样才能保証产品的質量符合于一等品的要求。所以，在大搞群众运动的同时，我們仍然需要有一套合理的技术管理制度。这套制度应該是既适合現代化工业企业的要求，又便于发揮群众积极性和創造性的科学管理制度。

毛紡織厂究竟应首先修改那些規章制度，要根据当前生产上的問題来决定。目前影响毛織品質量比較大的，是毛粒草屑問題、紗批管理問題、經档緯影問題、双紗問題、以及油迹、色花等問題，而以紡織疵点为最严重。它造成了成品大量开匹和退修。有的厂开匹数比过去增加了十倍以上，有的厂連續复染达四百匹之多，使生产陷于极为紧张的状态。追溯其原因，大致为：技术領导不够全面和缺乏預見性；保証質量的有关技术制度陷于自流；对技术上的检查工作（包括成品检查）放松了領导等。因此，首先应該加强和整頓以上几方面的制度。为了保証技术領导有充分的全面性和預見性，有一些制度如原料及化工料的检驗使用制度、全厂性的产品工艺設計制度等，都必須加以整頓。保証質量的有关技术制度，就目前来說，应該抓紗批管理制度，了机检修上机检查制度（包括鋼筘綜絲的管理制度），保全保养制度，和染整工艺过程計划制度。应該指出，这几个制度目前在各厂的生产中执行得很差，而且已經因而严重地影响了产品的質量。因紗批搞錯而成批地降等的情况，几乎每个工厂都有发生；由于对上了机检修和检查的忽視，使不应該再有大批出現的經档也有了发生；保全保养制度貫徹得很差，致使很多厂的双梭箱停止了使用，細紗机的牵伸机构长期得不到检修，都严重地影响了質量。染整工艺过程計划制度，不少厂已經有名无实了，有的厂洗呢的冲洗温度与規定相差了10°C，有的厂縮呢的含皂液量上下差异达20%。

技术检查制度，无論在成品检查或半制品检查方面，現在都有放松的現象。有的厂降低了質量检驗标准，不很好地核对标样；有的厂在不符合条件的光綫下加班检驗成品，因此有漏检的情况发生。抽驗入庫成品的制度和核对检驗目光的制度也不执行了。总之，由于削弱了成品检驗工作一定的独立性和专业性，又因放松了領导，質量标准的监督作用逐漸地減弱了。这不能給企业的进步带来好处。如何对待技术监督制度，是值得大家再研究的。在制品及半制品的中途技术检查，在毛紡織厂的生产中也是极为重要的工作，毛紡織厂生产过程較长，所有的疵点都必須在生产的过程中及时检查出来，以便及时糾正，这样才能使成品的質量得到前道各个工序的保証。至于检查方法，过去曾提出过群众性检查与专业检查相結合的做法。显然，这是一种比較合理的做法。但自去年以来，很多厂废除了专业检查。虽然干部参加劳动，領导深入实际，也可以及时发現一些問題；然而，由于缺乏专业的經常性检查，因此非但不能使技术領导經常全面地掌握情况，而且群众性的检查也缺少了指导。群众性的自己检查和相互检查，是主要的和基本的方式，应当繼續发展。但这不能完全代替专业检查机构的检查。应当把二者結合起来。至于半制品中途技术检查的重点，目前应該放在細紗的双紗問題、織造疵点、和染整工艺过程計划的执行上。

实現“高产”的几个关鍵問題

另外要談的一个問題是高产問題。大跃进以来，各厂都在高速方面做了很多工作，碰到的共同問題是：坏車問題，操作問題，断头率問題。这三个問題都很突出。坏車問題主要表現在織机上，过去机械状态較好的工厂，110～120轉的速度，一般坏車率只有0.7%；而車速高至140～150轉，坏車率就增至8%左右。再就是高速以后，旧的操作

方法已不能适应新的情况，因而出现了断头接不上，換梭来不及等問題。紡部的断头問題，已經成为高速的关鍵；織部断經断緯的增加，也大大地增多了重叠停車。这些問題都妨碍着高产的实現。效率一般都降低了10%左右，有的厂单位产量非但沒有增加，反而有所降低。因此，如何提高效率，是毛紡織厂能否实現“高产”的关鍵所在。

根据去年以来的經驗，实現高速高效是可能的，但是必須抓住整頓机械状态、降低断头率、提高操作水平这三大关鍵。

1.整頓机械状态問題：毛紡織厂的机械状态基础較差。企业領导开始重視保全保养工作的时間还不长，有很多厂只是在五六年以后才开始建立正常的保全保养工作和制度，因此机械状态还沒有根本改善。大跃进后車速加快，坏車率增加，按理应該进一步加强保全保养工作，組織突击检修，縮短周期，提高其質量及要求，改进平修的方法，以适应高速的要求。但是，有很多厂忽視了这点，非但沒有这样做，反而延长了保全保养的周期，有的甚至陷于停頓，很多厂的平車揩車和磨針工作不正常。这就使机械状态更恶化了。因此，今年首先要抓住这个环节。組織突击检修，效果是很大的。去年新华綸毛紡織厂抓了織机的突击检修，坏車率就由7.07%降低至4.11%。还应該将保全保养的力量从組織上加强起来。为了实現高速高效，有一支专业的队伍专門从事于机械方面的鑽研，是极其需要的。原有的保全保养制度和方法，必須根据高速高效的要求加以适当的修改。如細紗的牵伸机构和鋼領錠子部分应該提高机件的精密度，縮短检修的周期，革新检修的方法和工具，这样才能滿足生产发展的要求。

2.降低断头率問題：改善机械状态，对机械进行認眞仔細的检修，可以有效地降低断头率。如上海第三毛紡織厂在三号細紗机上进行了突击检修，断头率从三百六十二根降低到一百五十三根。降低断头率的另外一些措施，是加强原料管理工作，不断地提高前紡粗紗的質量，采用小成形。在今年将使用很多烏拉圭羊毛的情况下，尤其应該加强原料的排队，搭配和混和工作。車間的温湿度管理也是很重要的問題，許多工厂已經发动群众一起来掌握管理車間的温湿度，并且認为在紡部采用較低的相对湿度效果較好。当然这里也要考虑到温度問題和粗紗儲藏的因素。

为了降低織机經紗和紆紗的断头率，必須提高整經絡紆的質量，注意它們的张力和成形，調整机械状况。此外，还应該經常地組織工人进行自我測定，发动他們研究降低断头率的措施。

3.提高操作水平問題：发动擋車工开展操作法革新，这也是今年实現高速高效的重要关鍵之一。高速以后，操作上的巡回看管，清洁工作及換紆接头等方面都需要加以革新。如上海第三毛紡織厂将六十个細紗工人的接头速度进行了排队，其中每分鐘能接二十三到二十五根的有十七名，接十七到十八根的二十二人，接十四到十五根的有二十一人；十二个織布工的比較，其中一个女工产量最高达二十三点五公尺，正品率达到97.3%，八个女工达到二十一公尺，正品率91%，三个工人只达到二十公尺，正品率只58%；协新毛紡織厂对織造工人进行了操作的測定，发現換紆速度快的只三秒，最慢的需要七秒。于是他們都組織了学能手、赶能手和超能手的紅旗竞賽，抓差异，抓經驗，抓評比，使工人的操作熟練程度和生产效率在短期內有了很大的提高。

針对高产的要求，企业还应对現有的設备进行必要的技术改造，如添装細紗的吸毛装置，織机的自动換紆或采用大容量的半空心紆子等等，这些都能为提高效率創造有利的条件。

高質量多品种生产的若干經驗

北京市毛紡織厂

在一九五八年大跃进的形势下，北京毛紡厂在开工后六个月，就在产量上达到設計水平，并在开工后四个月在質量上达到先进水平。一年內生产了276个品种花样，其中有六十多个品种，180多个花色，如絲毛交織产品，华达呢，凡立丁，薄花呢等达到国际水平，在全国毛紡織行业間获得好評，絲毛交織出口产品在国际市場上取得盛誉。由于高質量多品种生产，在北京市厂际紅旗竞賽評比中获得了紅旗。

首先解决思想問題

在一个工厂內，用同一套設备，生产如此多的品种，而且都是新品种，在生产上管理上技术上确实有許多困难。由于同时生产匹染的、条染的、不同紗支的、反正拈的产品，今天做这种，明天做那种，操作法不同，技术条件不同，不但机器要經常調整試驗，操作法也得摸索学习。如反拈紗的操作法就得新学，而且需要熟練；合絲的操作更困难。絲毛同給染色，因温度不同，上色也就各异。許多困难在事先是无法估計的。因此，有些同志对厂里接受多品种、高質量的出口任务，在开始时信心是很不足的。

我厂党委充份估計了当时的情况之后，号召全体职工迅速試制新品种，进行多品种生产，在質量上赶上和超过国际水平，保証生产跃进，以此来回答党和国家对本厂的期望，用力爭后来者居上的思想，指导全厂的行动。全厂职工响应了党的号召，鼓足了干劲，在領导亲自动手和技术人員，老工人，青年工人一道努力下，在四十天內試制出了十六种絲毛交織产品，及时的送到了广州对外貿易展覽会，获得了好評，而且签訂了訂貨合同。

全面貫彻質量检驗制度

在开工生产的第一天，厂党委就明确指出毛織品的生产三大指标——数量，成本，質量，并提出首先要保証質量。不仅要求在成品一等品率方面迅速达到先进水平，在光泽手感花样方面也要努力达到先进水平。为了保証成品質量，对各車間半成品的質量要求也提出較高的标准，貫彻了上工序为下工序服务的精神。

在全体职工重視質量的思想基础上，我們在各車間建立了按照国家規定的質量标准和检驗方法的检驗制度，把产品質量指标列为考核生产成績主要指标之一。这样不但及时的掌握了产品質量情况，而且对改进管理和提高工人技术都能及时的提出明确目标。如在細紗检驗时发現粗細节很多，經过工人討論和試驗，找出了原因是粗紗各道工序接头不良，工人就学习接头法，并建立后道工序检查前道工序的制度，因而减少了紗支的粗細节；发現合股紗的拈度不均匀，找出是木錠子的質量不一致，大家就动手磨木錠，保証了磨擦力的一致；在織部因厚薄段坯布降等很多，織工們就到检查台去研究造成的原因，討論如何克服厚薄段的办法。在成品检驗时，如遇到疵点和降等，就請挡車工来研究造成原因和克服的办法。經过这样做了三个月，不但改进了管理，提高了工人的技术，而且質量迅速的提高了。

目前的質量检驗制度，尤其是成品的检驗制度，还不能全面的反映产品質量。有許多极重要的質量因素不能检驗出来，如光泽，手感，弹力，可塑性，紋路，毛头，色調等，需要有經驗的专家对比鉴定和經过一定时期的穿用，才能表現出来。为了不断的改进产品的实际質量，我們請了对毛織品有丰富經驗的雷蒙西服店、造寸女服店的高等技师多人来厂作实物鉴定，指出优缺点，发动职工研究存优去缺的办法，試驗后再請鉴定。职工們不但由此改进了产品質量，而且也懂得了一些毛織品的質量要求，如在整理时温度不能过高，否則做服装时所需要的折印就不容易保持长久；縮水率若是太大，做成服装就交不出貨，因为稍放数日縫处就起折紋，很不雅观。这些具体情况，对职工的質量認識有很大的启发。

經常进行新产品試制，改进設計

消費者的爱好是多种多样的，而且也是千变万化的。毛織品的花色品种，必須經常推陈出新，創造新的，改进旧的，以适应市場的要求。为了加强設計試制工作，我厂技术人員組成了設計試制小組，进行新产品設計試制工作，以創造为主，适当参考国內外的优良品种。他們发揮了敢想敢干的风格，利用現有材料大胆創造，如用同种經紗，与不同緯紗，以不同密度、不同織紋，在同一机台上試制出多样的新产品，在机上大家認为好的就做下去，不好的馬上就改。这样試出来后，再經小組整理資料，組織質量鑒定。这样的做法，不但达到了多快好省的試制要求，而且和生产上有了密切結合，避免了試制工作与生产量的矛盾。

严格执行技术操作規程

我厂虽然是多品种生产，但仍然严格执行技术操作規程，并将技术操作規程交給群众討論，不断改进，越作越細。我們根据不同品种不同質量要求和机器性能，制定了不同的技术操作規程，如煮呢溫度、时間，华达呢和凡立丁、嗶嘰等就有所不同。因为工人們明确了操作規程与产品質量的密切关系，因而在討論制定規程和执行規程时都是很認眞負責的。如在討論华达呢的煮呢溫度时間60°，85°，95°那个好的时候，竟討論了两小时，忘記了吃飯，經过数次試驗对比，才統一了認識，作出合适的結論。

在生产大跃进高潮中，虽然生产任务很紧张，但我們仍然坚持了对質量有絕对作用的規程，不任意更改。如織机改为单梭后就可提高車速很多，但一定影响产品質量，因此仍坚持了使用三把梭。又如凡尔丁不經过烧毛工序，就可省人省力，但仍坚持了烧毛工序。蒸呢工序任务很紧张，虽然有时要加班赶任务，也不用减少蒸呢时間来完成任务，以保証光泽手感的要求。織机完成任务虽然很困难，也沒有减少規定的緯密。紡部細紗和拈綫虽然轉数提高，也沒有减少規定的拈度，以免因追求高产量而影响質量。从領导到群众，不断检查，不断糾正。

在技术革命运动中，对合理化或技术改进的采用，我們首先研究其对質量有无影响。有些同志建議改变操作規程，如絲毛交織品减少电压工序，蒸呢减少抽风时間等，为了保証質量，我們先进行了少量試驗，在不降低質量的条件下，才采納这些建議。实际上，在質量关鍵工序上提出的合理化建議，絕大多数都是围繞提高質量出发的，因为大家都認識到：沒有質量就沒有数量。

为了更有保証的执行技术操作規程，以适应多品种的生产，我厂在对質量有很大影响的工序上，配备了在政治上技术上强有力的工人，把守关口，以保証及时制定操作規程和負責严格执行規程的重要措施。总之，严格执行技术操作規程是保証产品質量一致的有力保証，自然，为了提高产品質量，还必須改进操作規程，使工作越作越細，技术越提越高。

西北毛紡厂
猛攻質量关

〔本刊訊〕西北毛紡厂抓住提高質量这一关鍵問題开展群众运动，生产上出現了全面跃进的新气象。

4月初，該厂根据市委工交会議的精神，发动群众对計划是否落实的問題进行了細致深入的检查，并針对生产中的关鍵問題——質量問題，开展了群众性的大辯論。許多同志检查和批判了不注重質量的思想，决心突破質量关，以更全面的跃进来迎接紅五月。一个以提高質量为中心的生产竞賽运动便在全厂范围內广泛展开了。

在竞賽运动中，职工們想了許多办法，使产量和質量双双跃进。如洗毛車間在竞賽中搞了一个“質量鏡子”，将每个人的产品質量情况及时公布，有力地促进了产品質量的提高。4月3日这个車間的一等品便由原来的42.8%提高到86%；合格品由原来的71.9%提高到100%。梳紡車間为了保証質量，在和毛工序建立了一套工艺設計标准，并且給工人交了底，使工艺标准和工人彻底見面，因而产品質量不断提高。毛紗一等品由过去的72%提高到85%；合格品由88.6%提高到100%。織机車間由于調整了机件，配了鋼絲边綫，作到了提花机随換随修，解决了破边、飄紗、长短柔等严重質量問題，不仅提高了产品等号，而且还出現了特等品。染整車間呢毯坯实行了双縮，避免了磨損，并在各工序严格执行了工艺規程，因而产品質量不断提高，一等品由已往的84.7%提高到89.41%。由于全厂职工千方百計地猛攻質量关，据4月1日至9日統計，全厂毛呢一等品已达到93.85%，毛毯一等品达到48.08%；毛呢全部达到合格品，毛毯合格品也达到99.58%。

增加品种規格，扩大原料利用

国营上海第一毛紡織厂　侯希賢　瞿炳晋

在大跃进的1958年里，我厂試制的新品种达103个，其中有拷花大衣呢、开士米大衣呢、麦尔登等品种赶上了国际水平，并試制成兎毛女色呢，向民主德国等国家大量出口。我們还利用国产粗毛，制織成制服呢和毛毯等向国外出口。这些令人欢欣鼓舞的事实，給我們带来了更大跃进的信心。毫无疑問，今年毛紡織工业将会有更大的跃进。今年的精紡任务是比較紧张的，产量增长很多；粗紡毛織品的需要量也很大，可是由于在原料方面还受到一定的限制，要大量增产还有一些困难。我厂1959年的产量任务，原来是140万公尺左右。經过全厂职工千方百計挖掘生产潜力，将爭取尽可能多生产一些，并在增加品种規格和提高質量方面作出較好的成績来，作为向国庆十周年的献礼。

我們的措施，大致可分如下两个方面：

首先是合理使用原料，用少量的羊毛，做出更多更好的产品。拟从以下各方面着手：

①改进工艺設計，提高产品質量

根据外貿方面的經驗，呢絨的整理好坏，在国外市場上可以直接影响到卖价因素60%。过去我們对呢絨的物理指标和表面疵点抓得比較紧，但对起球露底和手感光泽，沒有同样的重視起来。克服起球露底和改进手感光泽，是一項綜合性的工作，从工艺設計，合理选用原料，确定毛紗紗支拈向、織紋組織，到染整工艺条件，均有內在的关系。因此，紡織染整三部分，必須密切配合。特别是染整加工对呢絨的質量有极大关系，如低温洗呢，間歇整理，重复拉毛剪毛等，对提高产品質量都有良好作用。同时，要根据不同品种規格的不同質量要求，給予不同的工艺处理。

②扩大品种

由于我們呢絨的銷售对象日益扩大，原来的一些品种規格，已不能滿足各方面的要求了。由于銷售地区的气候、风俗习慣及爱好不同，对品种規格的要求也不同。如对苏出口，因气候較冷，一般銷較厚的品种，消費者对織物除要求美观外，并注意坚牢耐用，重視各种物理机械指标，呢絨幅闊标准一般在143公分即可；而香港东南亚一带，因气候比較温暖，一般銷較薄的織物，消費者重視外观好看，对于耐穿等要求，放在次要地位来考虑，呢絨幅闊，一般要求147公分以上，也有狹至132公分的。因此，我們要根据不同銷售对象，改进和扩大品种規格，如維罗呢，开士米，粗紡花呢，法兰絨等品种，要抓紧制織，以供应市場的需要。也只有針对銷售对象，制織出各种不同規格的产品，才能滿足消費者的要求，从而便于銷售，不致积压。这也可提高产品的售价，对增加利潤和加速資金周轉都有好处。

③发展花色和色譜

历年来，我們虽做了很多新品种，但在国际市場上，我們的花色和色譜还是显得单調，不够丰富多彩和艺术美观。今后，我們要大力改进花色和色譜，做好調查研究工作，研究国內外优良品种花色的特点，摸出行銷的花色色譜的趋势。不但要在目前国际市場流行的花色上发揮創造，还要进一步設計中国独特风格的花色，迅速改变目前花色品种单調的情况。

其次，是充分利用一切可紡織維：

①充分利用次級原料或副原料，从工艺上研究改进，使能做出質量較好的产品

粗紡厂本来就是什么原料都应用，但在思想上多少还存在着迷信观点，将下脚局限于精梳短毛，回毛，回絲落毛等小圈子以內，并且認为一分价錢一分貨，次級原料只能做次級产品。去年以来，在这方面工作已有所开展。例如分梳山羊絨所分梳下来的粗硬脚毛，一向是作下脚处理的，我厂就在工艺上研究改进，用以制織一种长毛的大衣呢，从表面上根本看不出它是用下脚做的。又如山羊毛比較粗硬，做呢絨是不太适宜的，現在我們准备将它軟化，掺做夹花呢絨；由于山羊毛比較光亮，在色毛中宛如銀枪一样，产品很别致。这些事例說明，只要我們苦干巧干，就可以变不合用为合用，甚至达到理想要求。我們今年准备在这一方面多动一些脑筋，使各种废次原料能充分利用，做出較好的产品，以扩大毛紡生产。

②扩大粘胶人造織維混紡产品

利用粘胶織維掺入羊毛中混紡，經过几年来制造上的改进，对掌握产品質量已取得了一定的經驗。混紡以后，不仅可以减少羊毛用量，增加毛紡生产，降低产品成本，而且在生产上也有很多优点。例如，混紡可以提高紡織性能，混紡中掺入的

粘胶纖維越多，毛紗强力越高，如果保持原来水平，就可以适当减少拈度，从而提高产量。过去我們掺入的比例为25%，最高为40%，今后要增加至50%以上，甚至100%。我們过去用以制織素色織物，因人造纖維无縮絨性，掺入比例多了以后，会影响到絨面；今后拟多制花呢織物，避免这一缺点。

③紡制較細毛紗，制織細薄織品

我們过去所紡毛紗最細为14支。去年紡到16支毛紗，制織每公尺重0.24公斤左右的細薄呢絨，受到出口部門的欢迎。这样，我們就可以将少量的羊毛做出多量的产品来。由于紗支紡細，就得从技术上解决一系列的問題，从而也督促了我們技术水平的提高。我們今年要在这方面作进一步的努力，紡出更細的紗支，以便用少量的羊毛做出更多的产品来。

④与精紡紗交織，制織近似精紡的产品

我們曾用粗紡紗为經，精紡紗为緯，做了一种每公尺重0.3公斤左右的平紋織物。因經緯紗的粗細而形成不同凸条紋，頗为美观别致，粗看起来是一个精紡产品，而看不出是一个粗紡产品。不过这种产品对毛紗的要求和整理方法都与粗紡不同，現正在研究改进中。这不仅是一个較好的产品，可以扩大我們的粗紡产量，而且目前精紡品任务是比較紧张的，如果能将这种产品代替的話，是很有意义的。

⑤利用杂纖維

我們曾用破旧麻袋撕开后弹成回絲，分别以30%，50%，70%等不同比例与国毛混紡，做成毛毯，成本很低，而成品外观与全毛的并无显著差异。此外，并利用紅野麻、"土"人造纖維、棉花、兎毛、次兎毛、猪絨等試制了多种产品。一般来說，都是得到商业部門滿意的。我們今年要扩大利用，发展到鵝毛、鵝毛等禽毛方面去。現正在对禽毛作去除硬杆工作。如能适当利用，它将是毛紡原料的一大資源。其他如次兎毛、牛毛、猪絨等杂毛的利用，要研究纖維的漂白和增加纖維的卷曲，以提高其使用价值。

⑥合成纖維的利用

合成纖維如聚脂纖維、聚丙烯腈纖維的混紡产品，是一种价廉物美的产品。为了配合合成纖維的发展，扩大原料使用，必須在这一方面做好准备。

天津市东亚毛蔴紡織厂
精紡毛紗实現高速优質的几点措施

天津市东亚毛麻紡織厂經过几个月的摸索，在提高精紡毛紗的产質量方面获得了一些成績。該厂5台环錠細紗机原来錠速6600轉，現在全面提高到10,000轉以上；45′毛紗千錠时产量达到20.65公斤，質量一般均达到90%以上。断头率千錠时为300根左右，个别机台达到200根以下；机器效率，45′毛紗平均已达到94.46%，个别机台达到95%以上。他們的措施是：

（一）加强机器的保全保养工作：

1.縮短細紗机保全保养周期，保証机台正常运轉。

2.改用小鋼領，由原来45毫米改用41毫米，以便汽圈縮小，降低断头。

3.降低鋼領板速度，由原来鋼領板每分鐘升降6.2次改为3.1次。

4.改小升降动程：原来升降桃盘是3:1，升降动程55毫米；改为2:1，45毫米。

5.調整鋼絲圈号数，紡40支毛紗，鋼領直径41毫米，用5号鋼絲圈；45支紗用7号鋼絲圈。为了减少紗的涨力，减少断头，于每次落紗后在鋼領上抹羊油脂。

（二）修訂工艺过程：

根据各种原毛物理試驗，結合机器具体情况，拟定了适合的工艺过程；加强配条工作，在前紡一、二、三、四道并条前均实行配重，末道并条則按粗紗輕重分别分机台使用。此外，还調整了罗拉隔距，由265公厘改240公厘；并改变了含毛油成分，增加1－1.2%的矽胶。

（三）改进細紗車間的温湿度管理：細紗車間的温湿度，根据羊毛纖維的粗細及室外气候的变化作相应改变。羊毛纖維細，相对湿度应当高些；如纖維粗，相对湿度則应当低些。但在使用人造纖維时，相对湿度以更低一些为宜。

（朱武英　王明堂）

掀起更大更好更全面的跃进高潮

沈阳毛織厂开展"四四"运动

〔本刊訊〕沈阳毛織厂在春节大干的基础上，迅速的掀起了以技术革命为中心内容的、群众性的"四四"运动。（高产、高質、高速、高技术；省电、省原材料、省劳动力、省資金；技术操作好、生产管理好、保全保养好、安全卫生好；过电力关、原材料关、設备关、劳动力关）。并强調以提高产品質量，猛闖电力关，保証完成国家計划为側重点。

围繞生产关鍵，开展技术革新

全厂到3月25日止，共試制出36种新品种（其中精紡12种，粗紡8种，絨綫16种）。如根据华达呢組織表面显經不显緯的特点，試制了毛經棉緯的华达呢，以及棉毛交織、棉毛混紡、羊毛与人造毛混紡的粗紡制服呢、精紡花达呢等。編織用毛綫人造纖維混紡比例从25%增加到35%—50%。由于利用48支羊毛刚性較强和人造纖維刚性差的特点，虽然增加了人造纖維的混紡比率，但成品手感仍然保持良好。他們还試制了花股絨綫和段花絨綫，并用国产改良种羊毛試制了女式呢（过去以外毛生产），呢面較好，已正式生产出口。

在新技术方面，突破了人造纖維拉断法直接成条，利用废盐水作吸附染色，英紡加大牵伸，山羊絨分梳，克服粗紡毛織品露底，合毛方法的改进等研究項目。用拉断法使人造纖維直接成条，据該厂体会，具有質量好、消耗少、工艺簡单等优点。

利用軟水站废食盐水应用于吸附染色法，代替目前市場上缺少的氯化鎂，可节約染料3—10%；煮沸时間由原40分减到15分，节省了蒸汽和电力；提高产量26%。效果也很好。

有破有立，建立正常生产秩序

沈阳毛織厂去年在貫彻工业宪法的过程中，曾根据需要，破除了一些阻碍生产力发展、不能正确反映生产过程客观規律的規章制度，取得了显著的成績。

但由于对現行的規章制度缺乏具体分析，片面的以为破的越多越好，制度越少越好，因此出現了破多立少和只破不立的現象，給生产带来了某些混乱現象。如：把几年来一直执行得很有效的"紗批管理和落物管理制度"也破了，不同原料紡成的紗混在一起，精紡車間就因而造成了百匹嗶嘰中含有几根人造毛紗的事故，回染率因而增高了，粗紡車間1月分回染了40多匹。紡部由于前紡沒执行"先下先用"的制度，屢屢造成錯紗，并使断头率增高，經緯档屢次出現，严重的影响了产品質量。由于取消了落物管理，精紡工段滿地是毛，皮輥花等落物堆积如山，用20人选了半个月才选完。粗紡工段过去每周应入庫一次落物，这个制度流于形式以后，甚至两个月才入庫一次，造成原料管理心中无数，不能充分利用落物。由于不認眞执行半成品質量检查制度，精紡紗很长时期沒出过一等毛紗，錯紗、紗支偏粗的情况是严重的；粗紡走錠的毛捧不等紡完就将毛条鈎坏；准备打經打緯工紗根剩的过多，造成了原料的浪費。織布工段不認眞执行了机检修、上机检查制度而造成薄厚段，影响出口率下降（由99%降为83%），由于缺乏必要的技术管理制度，致使生产混乱，調度不灵，影响了生产，也影响了群众的积极性。

該厂党委通过六中全会文件学习，提高了思想認識，明确了科学管理和大搞群众运动不是相对立，而是統一的、缺一不可的。因此，在第一季度中根据生产需要，建立和健全了紗批管理和落物管理、工艺检查、半成品質量检查、交接班、机器維护保养、安全操作等制度，从而加强了紗批管理，解决了紗批錯乱和緯档等問題。保全保养工作也加强了，使机器状态有了好轉。

× × ×

沈阳毛織厂开展"四四"运动的时間还不长，但已获得了显著的效果。他們在电力不足的困难情况下，提前6天完成了第一季度产量計划。产品質量也超額完成了任务：成品一等品率，精紡毛織品为97.44%，粗紡毛織品为99.19%，編織用毛綫为98.84%。返修率和回染率、开匹率也都有所降低。目前他們正在乘胜前进，力爭1959年更大更好更全面的跃进。

苏联七年計划里毛紡織工业的发展

在苏联七年計划的时期中，毛紡織工业将有巨大的发展。

1965年毛織品的产量为五亿公尺，比1958年增加一亿九千七百万公尺，即增加65%。

其中純毛織品为五千万公尺，占毛織品总产量的10%；人造纖維和合成纖維的混紡毛織品为四亿五千万公尺，占毛織品总产量的90%。

对于完成上述的毛織品产量計划說来，加强原料基地及更好地利用羊毛和其他各种纖維，具有头等重要的意义。

在最近几年里，由于党和政府采取了种种措施，在发展养羊业方面已获得了巨大的成就。細套毛种和半細套毛种綿羊的养羊区，每年都有所扩展。現时，这样的綿羊在半沙漠的和干旱的草原地区及山区里已得到发展。产毛量高的新品种綿羊的繁育，其中包括格罗茲聶品种，斯塔夫罗波尔品种，阿尔泰品种，薩尔斯克品种，（細被毛种）格魯吉亚品种，古比雪夫品种，高尔基品种（半細被毛种）。1958年还根据党和政府的决議，显著地提高了羊毛的收購价格。

养羊业的主要发展方向，取决于毛紡織工业对原料的要求。为了保証滿足工业部門对細羊毛的需要，应当优先繁育这样的美利奴綿羊：产毛量最高，能产出工艺性能优良，特别是有高度紡紗性能的羊毛。在細羊毛中，按支数的分配比例应当如下：80支的占0.2%，70支的占5.8%，64支的占70%，60支的占16%，更低的占8%。在总产量中，一等的占31%，二等的占30%，三等的占30.2%，低級的占8.8%。

应当指出，新繁育的高产量品种的綿羊，到目前为止，还沒有得到大量推广。因此，毛紡織工业还不能获得足够数量的象格罗茲聶、薩尔斯克、阿尔泰等品种的羊毛。对于英国公羊×美利奴羊的杂交种型的羊毛感到特别缺乏。

为了生产計划規定数量的工业用呢，茨盖种綿羊的净毛年产量必須达到一万八千吨，其中50～60支的羊毛应当占22%，48～46支的羊毛应当占70%，低級的应当只占8%。

为了制造針織品和某些种类的工业用呢，肉毛兼用种綿羊（古比雪夫品种，考立代品种，拉脫維亚品种，立陶宛品种，爱沙尼亚品种等）的净毛年产量要求到1965年达到八千吨。

在1965年內，美利奴粗毛种綿羊的杂交种半細羊毛中，白色和浅灰的羊毛应占90%左右。为了生产特种品和地毯，在七年計划末要求每年供应48～46和40支的白色均質精梳毛四万二千吨。在高級毛毯的生产部門，1965年应当加工一千二百吨48～46支的白色均質山羊毛。

为了生产呢絨、仿麅絨及其他粗纖維織物，以及地毯和毛毡制品，需要象土庫曼品种、屠希納品种、巴查吓品种、馬扎吓品种、屠尔康品种、查克尔品种、拉斯卡品种等最宝貴的粗毛种綿羊。1965年綿羊头数及粗羊毛的收購量，应当增加为1958的1.5倍。必須保証供地毯用的白色粗羊毛的再生产。

提高工业用羊毛的質量，还是一个突出的問題。

在最近十年里，标准羊毛的数量非但沒有增加，而且还由38%降低到7.2%，其中細羊毛的数量由38.2%降低到18.8%；半細羊毛的数量由24.4%降低到15.3%，茨盖毛由33.6%降低到22.9%。与此同时，尘杂草籽毛和尘杂缺損毛均有显著增加（前者由13%增加到51%）。

在工业部門对这样的羊毛进行加工时，在各道工序中落物增多，增加了原料損耗。

为了更好地利用羊毛，必須在养羊业管理方面运用完善的羊毛分等方法，并剔除羊被的次級部分（头部毛，頸部毛，喉部毛，下腹和臀部的污毛）。

如果在羊毛产区做好羊毛准备工作，就可使企业免于做許多繁重的工作，例如选毛和按照工业标准分級。在这种情况下，就保証了羊毛初步加工厂可按下述工艺图解組織流水生产：传动带式选毛→洗毛→炭化→烘干（在污毛和净毛都完全采用机械化运輸的情况下）。

現时，由于养羊业經营管理的加强，所有的国营农場和大型集体农庄都不再經过采購系統而把交售的羊毛直接运送到工厂去。用这种方法供应的羊毛，占全部羊毛的一半以上。苏联消費合作社中央联合会的采購办事处，实質上只处理有关羊毛的文件，对改进羊毛的分等和包装整理，并不提出任何意見。

因此，应当解决这样一个問題，即象棉花采購事务那样，把羊毛采購工作由苏联消費合作社中央联合会系統移交給毛紡織工业部門直接办理。

按照毛織物和其他制品产量的增加，到七年計划末净毛用量要增加64%，而羊毛初步加工厂的净毛产量要增加81.4%。这就要求增加羊毛初步加工厂的生产能力。就目前看来，羊毛初步加工厂在本身的发展方面还落后于毛紡織工业企业。

在1959～1965年期間，毛紡織工业在需用大量天然原料的同时，还将大規模地应用人造纖維和合成纖維。

用精梳毛紡設备紡成人造短纖維紗，織成服装織物，这种生产正在迅速发展，因此，提高毛織品生产用的化学纖維（包括人造短纖維在內）的質量，也具有头等重要的意义。

应当把粘胶短纖維的断裂长度增加到20仟米，而保持其伸长度不超过25%。重要的是要消除纖維的外观疵点，特别是粘結，保証消光人造纖維和卷曲人造纖維的产量，要提高纖維的抱合力和摩擦系数。必須减小膨胀度及纖維因膨胀而伸长和扩大横切面。纖維长度应当符合下列要求：用于粗梳紡的——65毫米，用于細精梳紡的——90～100毫米，用于粗精梳紡的——130～150毫米。

銅氨人造短纖維的断裂长度，应当提高到15千米。需要恢复用棉絨制造銅氨纖維的生产，消除其外观疵点，特别是毛粒等疵点。

卡普綸人造短纖維的伸长度应当降低到40%。重要的是調节由卡普綸制造的消光人造短纖維的产量。

尼特綸的断裂长度应当达到25千米，而伸长度应当为25～30%。应当减小纖維的脆弱性，使之具有白度和消光度。应当采用聚丙烯睛共聚物和可提高尼特綸着色性的特种加工，生产卷曲度稳定的纖維。

拉芙桑的断裂长度应当达到35千米，而伸长度应为40～45%；应当改善纖維的外观，使它具有消光度。能很好保持卷曲度的纖維，其产量要調整，这很重要。在拉芙桑后处理时，采用防靜电剂，加速纖維原液染色工作。

由于对化学纖維需要量的增加，应当大大改变毛紡織工业原料平衡的性質。表1的数字資料表明：

一公尺毛織品的原料平均耗用量縮减了3.9%，而一平方公尺毛織品的耗用量縮减了7.6%。

原料种类	1958年一公尺的用量		1956年一公尺的用量	
	克	%	克	%
天然羊毛	430.9	62.0	385.0	57.8
人造短纖維	139.3	20.10	170.0	25.53
棉纖維	33.8	4.83	22.0	3.30
再生羊毛	33.1	4.74	38.0	5.71
棉紗	53.4	7.75	43.0	6.46
人造絲	3.8	0.58	8.0	1.20
总計	694.3	100.0	666.0	100

（未完待續。苏联科学技术領士Г. В. 楚尔巴諾夫撰文，徐行譯）

辽宁省召开紡織工业会議 提出1959年赶先进指标

辽宁省紡織工业战胜了缺电困难，今年第一季度的棉紗、棉布都提前半个月完成了計划。为了巩固和发揚已有成績，掀起又一个生产高潮，辽宁省紡織工业局于四月初召开了1959年辽宁省紡織工业会議。出席这次会議的有来自6个市51个企业的党委書記、厂长、市局負責人及各厂計划人員等110余人。会議是在各厂、各地区比指标、比措施、比干劲的热烈气氛中进行的。为了学关內，赶关內，超关內，会議經过反复討論，提出1959年赶先进的奋斗目标。各棉紡織厂在“十一”以前，棉紗上等一級以上品率要达到100%，棉布不拆布的下机一等品率达到90%以上。全省棉紡織、印染厂在“十一”前要試制新花色1,851种（其中棉紡織品为981种，印染布870种）。

为保証以上指标的实現，会議提出，在解决电源不足方面，要求“十一”前各厂在第一季度的基础上再节电10%，自办电占需电量20%。旅大、安东針織厂、营口針織一厂和沈阳毛巾厂还分別提出在“七一”或“八一”前做到用电全部自給的跃进目标。

会議确定：1959年辽宁紡織工业的工作方針是：在党的統一領导下，以“四高”“四省”为中心，繼續貫彻工业宪法，大搞群众运动，大闖技术革命和技术革新，大力加强各方面經常性根本性工作，实干苦干巧干，大破“三关”（电力、原材料，机器制造），以全省紡織工业全面大跃进的出色成績，庆祝建国十周年。（张　琛）

山东省紡織工业厅召开产品質量、成本、劳动生产率評比跃进大会

山东省紡織工业厅于4月中旬在青島召开了全省棉紡織、印染、針織（內衣）产品質量、成本、劳动生产率評比跃进大会。

山东省紡織工业第一季度在生产战綫上取得了很大成績。棉紗超額5.81%，棉布超額2.46%。但先成計划还不够均衡，特别是各企业前一阶段着重抓了高速高产，而忽略了其他經济指标；同时有些企业对“两参一改”方針的貫彻不全面，制度破的多立的少，甚至有些行之有效的制度也破了，造成了企业管理工作上的某些混乱現象。因此不少企业的产品質量較低，浪費現象比較普遍。在劳动力使用方面也不够合理，影响到劳动生产率的提高。

会議在省紡織厅杨琳副厅长作了第一季总結和第二季度工作方向的报告后，分地区并分专业討論和交流了經驗。并以实物与图表方式进行了产品質量、成本、劳动生产率三項指标的評比，找出了先进，鞭策了落后。

大会对三項指标进行的評比工作，对企业的促进作用很大。通过評比，使各企业間互相了解了情况，同时摸到了自己的“家底”，开闊了眼界。过去認为自己不錯的地区或企业，通过評比，才发現某些地方已落到别人后边了。如济南成通紗厂棉紗成本較低，青島几个国棉厂就貼出大字报要向成通学习。

会議要求第二季度应以这三項指标为中心任务，并要做出显著的成績来。（金英俊）

紡織工业部召开紡織机械鑄工会議

紡織工业部在天津召开了“全国紡織机械鑄工会議”，出席这次会議有全国20个省市紡織工业厅（局）紡織机械厂、修机間及学校等106个单位，共約150名代表。会議从4月5日至11日，历时共7天。

会議針对今年紡織机械生产任务繁重和鑄工生产能力不足的情况，着重研究了三个問題：一是利用土鉄問題；二是挖掘潜力，提高鑄工生产能力問題；三是大力提高鑄件質量問題。

通过会議交流，基本上找到了利用土鉄的具体办法，即根据土鉄的化学成份，产地和土鉄一般的特点（低炭、低矽、低錳、高硫、高磷），并根据鑄件的不同要求，进行分类分批地利用。在技术上应采取热风碱性冲天炉和加装水套，用碱性造渣办法在炉內去硫，并根据土鉄的不同成份，采取增炭、增矽、脫硫等措施。

会議对挖掘鑄工潜力，特别是老厂潜力，使当前鑄工能力翻番的問題，提供了各种办法和經驗。例如在造型方面，可以采用泥型鑄造、漏模鑄造和叠箱浇鑄等各种先进鑄造工艺；在設备方面，可針对当前的生产薄弱环节，特别是消耗劳动力較大的工序，采用不同程度的鑄工机械設备，以减輕体力劳动提高生产效率；在生产管理方面，应該根据生产需要，合理地調整劳动組織，組織各班工作制

等，这些都是提高生产效率的有效措施。

对于提高鑄件質量，会議認为必須加强領导，切实采取措施，除了在职工中加强經常的質量教育外，还必須建立必要的質量检驗制度，以确保質量的提高。（惲　愧）

上海組織紗布实物質量評比

为了进一步推动产品質量提高，上海市紡織工业局技术处于4月14、17日組織了各厂紗、布实物評比展覽。这次抽驗紗布包括全部品种，取一班样品，物理指标在恒温恒湿室集中检驗，外观疵点一方面根据检驗站結果，同时又組織各厂人員进行評比。这次評比由于检驗方法統一，且經过群众性評定，深受各厂职工欢迎。通过評比，各厂对自己厂質量水平有了个底。

从这次評比的資料分析来看，棉紗品質指标比3月有下降趋势；支数不勻率虽有所提高，但有一部分厂还停留在較差水平。棉結杂質和条干各厂先进与落后差距很大。四項指标全面先进的紗支还极少。这次評比中达到上等优級的，仅有二厂的60/2、华丰一厂的30°W、五厂的32°T。棉布的外观从評比实样来看，情况尚好，但物理指标方面經緯向强力也比3月降低。这些問題都是当前提高質量中的主要关鍵。

局决定这样的評比今后一个月举行一次，以不断促进各厂質量的提高。

天津召开紡織业能手专业会議
推广細紗高速优質操作法

一套适应高速生产的細紗挡車工及落紗工"高速优質操作法"最近在天津棉紡織业細紗工人能手竞賽运动中誕生。

这套新操作法是集中了十九名挡車工能手、十名有經驗的落紗工及一个优秀的落紗小組，分别在两个厂經过了一个多月的实际表演、測定、分析而总結出来的。总結时，参照了原来"郝建秀工作法"及"陈淑兰落紗工作法"的基本精神，保留了其中仍然适用的部份。但是，根据"高速化"后的生产特点，新操作法在单項动作、作业安排等方面跟过去的工作法有了很大的不同，并补充了許多新的內容。

挡車工新操作法的特点是：提高接头、換粗紗等单項动作的速度，保証接头質量，工作有計划，巡回有規律，使工人主动掌握"高速化"以后的机器性能，并增加了"多面手机台检修法"、配合空調人員掌握温湿度等新內容。落紗工新操作法除詳細地总結了抓管、拔紗、插管、甩紗、搖車等优秀动作以保証縮短落紗时間、减少落后断头外，并規定了落紗工的內外协作、清整洁分工等項目。

新操作法总結完毕后，参与总結的工人进行了表演測定。在看管880錠每千錠时断头二百根左右的条件下（高速后一般工人只能看管600錠左右），消灭了"空錠"、"开花"現象，皮輥花率大大下降，并能从容地按指示图表进行清整洁工作。按新操作法接头，每人每分鐘可接二十根以上，接头后出"疙疸"的現象大大减少。

天津市总工会及天津市紡織工业局在最近召开紡織业能手专业会議，正式介紹了这两項新操作方法，并要求全市細紗工人立即推广与学习，通过实践，对新操作法再进行修改与补充，使之趋于完善。

大成三厂紧抓技术措施
部署降温工作

常州大成三厂对今夏的降温工作非常重視，由党委、厂长室联合召开了全厂性"三結合"的降温会議，并成立降温小組，由技术厂长孙启仁担任組长。会議指出：只有全力以赴战胜高温威胁，才能保証紡織"四高"和爭取更大跃进。并在花錢少效果大的原則下，决定了十四項降温技术措施。他們除了对所有降温設备进行大检修外，并决定合理調整供水系統，彻底冲洗深井，增加水量，增加噴水节数和排数，加大风量，增开出风口，增加噴霧压力，加添排风扇，增加排风量和稳定气流，减低車間內压力，并将細紗吸棉裝置的排风导出室外等有效措施。目前各項工程正在紧张进行中。

抓措施，攻关鍵
一印一季度节約烧碱123吨

上海一印在一季度把克服原材料供应困难，列为当前技术革新的重要項目之一。經过苦干和巧干，节約了固体烧碱123吨。

在第一季度內，該厂各車間都在原有基础上繼續改进工艺操作，采用了不用或少用烧碱等措施，使节約烧碱切实可行，同时又不降低質量。漂炼車間采用胰酶退浆代替烧碱退浆，煮布鍋采用增加合成洗滌剂，保証毛細管效应在十分以上，每一万八千公尺布降低用碱20公斤左右，三月份在一个产品上即节碱10.1吨。印花車間后处理采用了合理排列平洗槽用碱，在放碱时采用了流計，运轉时又采用回流方法，使烧碱多次应用，才流入阴沟，这样就使每千公尺耗碱5.4公斤降低为2公斤左右。以三月份統計，前后处理就节約烧碱21.6吨。

辽宁省召开紡織工业会議
提出1959年赶先进指标

辽宁省紡織工业战胜了缺电困难，今年第一季度的棉紗、棉布都提前半个月完成了計划。为了巩固和发揚已有成績，掀起又一个生产高潮，辽宁省紡織工业局于四月初召开了1959年辽宁省紡織工业会議。出席这次会議的有来自6个市51个企业的党委書記、厂长、市局負責人及各厂計划人員等110余人。会議是在各厂、各地区比指标、比措施、比干劲的热烈气氛中进行的。为了学关內，赶关內，超关內，会議經过反复討論，提出1959年赶先进的奋斗目标。各棉紡織厂在“十一”以前，棉紗上等一級以上品率要达到100%，棉布不拆布的下机一等品率达到90%以上。全省棉紡織、印染厂在“十一”前要試制新花色1,851种（其中棉紡織品为981种，印染布870种）。

为保証以上指标的实現，会議提出，在解决电源不足方面，要求“十一”前各厂在第一季度的基础上再节电10%，自办电占需电量20%。旅大、安东針織厂、营口針織一厂和沈阳毛巾厂还分别提出在“七一”或“八一”前做到用电全部自給的跃进目标。

会議确定：1959年辽宁紡織工业的工作方針是：在党的統一領导下，以“四高”“四省”为中心，繼續貫徹工业宪法，大搞群众运动，大闊技术革命和技术革新，大力加强各方面經常性根本性工作，实干苦干巧干，大破“三关”（电力、原材料，机器制造），以全省紡織工业全面大跃进的出色成績，庆祝建国十周年。（张　霖）

山东省紡織工业厅召开产品質量、成本、劳动生产率評比跃进大会

山东省紡織工业厅于4月中旬在青島召开了全省棉紡織、印染、針織（內衣）产品質量、成本、劳动生产率評比跃进大会。

山东省紡織工业第一季度在生产战綫上取得了很大成績。棉紗超額5.81%，棉布超額2.46%。但完成計划还不够均衡，特别是各企业前一阶段着重抓了高速高产，而忽略了其他經济指标；同时有些企业对“两参一改”方針的貫彻不全面，制度破的多立的少，甚至有些行之有效的制度也破了，造成了企业管理工作上的某些混乱現象。因此不少企业的产品質量較低，浪費現象比較普遍。在劳动力使用方面也不够合理，影响到劳动生产率的提高。

会議在省紡織厅揭琳副厅长作了第一季总結和第二季度工作方向的报告后，分地区并分专业討論和交流了經驗。并以实物与图表方式进行了产品質量、成本、劳动生产率三項指标的評比，找出了先进，鞭策了落后。

大会对三項指标进行的評比工作，对企业的促进作用很大。通过評比，使各企业間互相了解了情况，同时摸到了自己的“家底”，开闊了眼界。过去認为自己不錯的地区或企业，通过評比，才发現某些地方已落到别人后边了。如济南成通紗厂棉紗成本較低，青島几个国棉厂就貼出大字报要向成通学习。

会議要求第二季度应以这三項指标为中心任务，并要做出显著的成績来。（金英俊）

紡織工业部召开紡織机械鑄工会議

紡織工业部在天津召开了“全国紡織机械鑄工会議”，出席这次会議有全国20个省市紡織工业厅（局）紡織机械厂、修机間及学校等106个单位，共約150名代表。会議从4月5日至11日，历时共7天。

会議針对今年紡織机械生产任务繁重和鑄工生产能力不足的情况，着重研究了三个問題：一是利用土鉄問題；二是挖掘潜力，提高鑄工生产能力問題；三是大力提高鑄件質量問題。

通过会議交流，基本上找到了利用土鉄的具体办法，即根据土鉄的化学成份，产地和土鉄一般的特点（低炭、低矽、低錳、高硫、高磷），并根据鑄件的不同要求，进行分类分批地利用。在技术上应采取热风碱性冲天爐和加装水套，用碱性造渣办法在爐內去硫，并根据土鉄的不同成份，采取增炭、增矽、脫硫等措施。

会議对挖掘鑄工潜力，特别是老厂潜力，使当前鑄工能力翻番的問題，提供了各种办法和經驗。例如在造型方面，可以采用泥型鑄造、漏模鑄造和叠箱浇鑄等各种先进鑄造工艺；在設备方面，可針对当前的生产薄弱环节，特别是消耗劳动力較大的工序，采用不同程度的鑄工机械設备，以减輕体力劳动提高生产效率；在生产管理方面，应該根据生产需要，合理地調整劳动組織，組織各班工作制

等，这些都是提高生产效率的有效措施。

对于提高鑄件質量，会議認为必須加强領导，切实采取措施，除了在职工中加强經常的質量教育外，还必須建立必要的質量检驗制度，以确保質量的提高。（惲　愧）

上海組織紗布实物質量評比

为了进一步推动产品質量提高，上海市紡織工业局技术处于4月14、17日組織了各厂紗、布实物評比展覽。这次抽驗紗布包括全部品种，取一班样品，物理指标在恒温恒湿室集中检驗，外观疵点一方面根据检驗站結果，同时又組織各厂人員进行評比。这次評比由于检驗方法統一，且經过群众性評定，深受各厂职工欢迎。通过評比，各厂对自己厂質量水平有了个底。

从这次評比的資料分析来看，棉紗品質指标比3月有下降趋势；支数不匀率虽有所提高，但有一部分厂还停留在較差水平。棉結杂質和条干各厂先进与落后差距很大。四項指标全面先进的紗支还极少。这次評比中达到上等优級的，仅有二厂的60/2、华丰一厂的30°W、五厂的32°T。棉布的外观从評比实样来看，情况尚好，但物理指标方面經緯向强力也比3月降低。这些問題都是当前提高質量中的主要关鍵。

局决定这样的評比今后一个月举行一次，以不断促进各厂質量的提高。

天津召开紡織业能手专业会議
推广細紗高速优質操作法

一套适应高速生产的細紗挡車工及落紗工“高速优質操作法”最近在天津棉紡織业細紗工人能手竞賽运动中誕生。

这套新操作法是集中了十九名挡車工能手、十名有經驗的落紗工及一个优秀的落紗小組，分别在两个厂經过了一个多月的实际表演、測定、分析而总結出来的。总結时，参照了原来“郝建秀工作法”及“陈淑兰落紗工作法”的基本精神，保留了其中仍然适用的部份。但是，根据“高速化”后的生产特点，新操作法在单項动作、作业安排等方面跟过去的工作法有了很大的不同，并补充了許多新的內容。

挡車工新操作法的特点是：提高接头、換粗紗等单項动作的速度，保証接头質量，工作有計划，巡回有規律，使工人主动掌握“高速化”以后的机器性能，并增加了“多面手机台检修法”、配合空調人員掌握温湿度等新內容。落紗工新操作法除詳細地总結了抓管、拔紗、插管、甩紗、搖車等优秀动作以保証縮短落紗时間、减少落后断头外，并規定了落紗工的內外协作、清整洁分工等項目。

新操作法总結完毕后，参与总結的工人进行了表演測定。在看管880錠每千錠时断头二百根左右的条件下（高速后一般工人只能看管600錠左右），消灭了“空錠”、“开花”現象，皮輥花率大大下降，并能从容地按指示图表进行清整洁工作。按新操作法接头，每人每分鐘可接二十根以上，接头后出“疙疸”的現象大大减少。

天津市总工会及天津市紡織工业局在最近召开紡織业能手专业会議，正式介紹了这两項新操作方法，并要求全市細紗工人立即推广与学习，通过实践，对新操作法再进行修改与补充，使之趋于完善。

大成三厂紧抓技术措施
部署降温工作

常州大成三厂对今夏的降温工作非常重視，由党委、厂长室联合召开了全厂性“三結合”的降温会議，并成立降温小組，由技术厂长孙启仁担任組长。会議指出：只有全力以赴战胜高温威胁，才能保証紡織“四高”和爭取更大跃进。并在花錢少效果大的原則下，决定了十四項降温技术措施。他們除了对所有降温設备进行大检修外，并决定合理調整供水系統，徹底冲洗深井，增加水量，增加噴水节数和排数，加大风量，增开出风口，增加噴雾压力，加添排风扇，增加排风量和稳定气流，减低車間內压力，并将細紗吸棉装置的排风导出室外等有效措施。目前各項工程正在紧张进行中。

抓措施，攻关鍵
一印一季度节約烧碱123吨

上海一印在一季度把克服原材料供应困难，列为当前技术革新的重要項目之一。經过苦干和巧干，节約了固体烧碱123吨。

在第一季度內，該厂各車間都在原有基础上繼續改进工艺操作，采用了不用或少用烧碱等措施，使节約烧碱切实可行，同时又不降低質量。漂炼車間采用胰酶退浆代替烧碱退浆，煮布鍋采用增加合成洗滌剂，保証毛細管效应在十分以上，每一万八千公尺布降低用碱20公斤左右，三月份在一个产品上即节碱10.1吨。印花車間后处理采用了台理排列平洗槽用碱，在放碱时采用了流計，运轉时又采用回流方法，使烧碱多次应用，才流入阴沟，这样就使每千公尺耗碱5.4公斤降低为2公斤左右。以三月份統計，前后处理就节約烧碱21.6吨。

北京市邮电局
紡織工业出版社 联合启事

紡織工业出版社出版的中国紡織（旬刊）为便利讀者，由本年第三季度起交全国各地邮局发行，如欲訂閱，請在五月份向各地邮局办理手續。原已向紡織工业出版社訂閱者，仍由該社直接发行。

紡織工业出版社发行部启事

为了滿足各地讀者对紡織書刊的需要，我社特大力开展邮購业务，曾制訂邮購办法及征求图書邮購关系，在当地新华書店买不到本社出版的各种图書、期刊时，可直接与我社发行部联系購买，以弥补新华書店的不足。現为进一步搞好邮購业务工作，以适应書刊发行工作的日益发展，避免函件的往返查詢，減少图書的往返寄損和催款、退款等手續，并便于及时結清帳款，更好地为讀者服务，茲补充办法如下：

一、基本邮購单位（新書出版后，我社按函購单位所需某种专业紡織图書按时寄发）

1.我社寄图書时附寄发票一联。

2.邮購单位应于每月20日按我社附寄的書款发票金額，汇款到北京人民銀行东城区办事处三号帳戶紡織工业出版社办理結帳，**并請务必于汇款单內注明发票号碼，日期，以便查对。**

3.我社收到汇款后，每季与邮購单位对帳一次，并附寄对帳明細单。

二、一般邮購書刊单位和讀者（按讀者来函所选購图書寄发）

1.邮購图書請詳細写明收書人姓名、詳細地址及書刊名称、册数等，每次来信所用名称务請前后一致，以便处理。

2.書款和信件希望能同时寄出，今后拟不再办理賒銷手續，以免遺失和发生差錯。

3.書款可直接汇北京人民銀行东城区办事处三号帳戶紡織工业出版社，**并請在汇款单备注栏內詳細填明所購書刊名称、册数。**

4.預購書刊如我社尚未按期出版，汇款可作暫存帳，俟新書出版后随即寄发。

5.邮購单位和讀者归还以往欠款时，**务請将我社开具的发票号数、日期詳細填于汇款单备注栏內，并希及早汇还書款。**

6.邮購图書一經寄出，除印刷、装訂或寄发錯誤外，概不退換。

編輯者	中国紡織編輯部 （北京东长安街） 电話：（5）6831轉	发行者	紡織工业出版社
		訂閱处	紡織工业出版社发行部
		經售处	全国各地新华書店
出版者	紡織工业出版社 （北京东长安街） 电話：（5）6831轉	印刷者	財政出版社印刷厂 本期印数：5,500册 每册定价：0.20元